

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shafira Corporation adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi pakaian muslim dan kerudung. Sifat dari perusahaan ini adalah *make to stock* yaitu memproduksi berdasarkan analisa pasar yang nantinya akan dilakukan peramalan dan memiliki persediaan barang di gudang untuk *inventory*. Siklus pengerjaan produk dimulai ketika perusahaan menentukan produk yang akan dibuat kemudian menentukan bahan baku dan membuatnya untuk disimpan. Beberapa jenis *style* biasanya diproduksi secara berulang (*repeat order*). *Repeat Order* timbul karena permintaan yang tinggi dari konsumen terhadap beberapa *style* tersebut. Maka untuk memenuhi kebutuhan konsumen perusahaan harus mampu menentukan target dari produk yang dihasilkan (*output*) dengan tetap mengedepankan kualitas.

Produk pakaian muslim dengan *brand* Shafira produksinya dipercayakan kepada mitra koveksi PT Shafira Corporation yang tersebar di wilayah Bandung. Departemen Produksi PT Shafira Corporation memiliki 6 *line*, saat ini ke 6 *line* tersebut difokuskan untuk memproduksi kerudung dengan beberapa *style line* 1, *line* 3 dan *line* 5 mengerjakan *style* Kalila Nalani, *line* 2 dan *line* 4 mengerjakan *style* Marsha HB dan yang terakhir *line* 6 mengerjakan *style* Marsha HL.

Setiap *style* kerudung memiliki target produksi yang berbeda-beda sesuai dengan tingkat kesulitan dan banyaknya proses penjahitan. Target produksi ditentukan dengan menggunakan waktu baku. Selain itu faktor cara penjahitan juga berpengaruh terhadap *output* harian yang dihasilkan oleh operator.

Target produksi harian ditentukan berdasarkan pengukuran waktu kerja. Pengukuran kerja dilakukan untuk dapat melakukan perancangan atau perbaikan dari suatu sistem kerja. Untuk keperluan tersebut, dilakukan penentuan waktu baku. Waktu baku yang digunakan untuk penentuan target produksi harus akurat karena jika salah menentukan target akan menyebabkan terhambatnya produksi *style* selanjutnya. Pada order kerudung Zoya *style* Marsha HL ditetapkan target produksi sebanyak 1200 *pcs* per hari namun pada realisasinya target harian yang ditetapkan perusahaan tidak mampu dicapai oleh operator. Penyebab tidak tercapainya target tersebut bisa disebabkan oleh penetapan target yang terlalu tinggi. Faktor lain yang

menyebabkan target tidak tercapai adalah cara penjahitan pada beberapa proses pembuatan kerudung Zoya style Marsha HL.

Cara penjahitan yang kurang efisien dalam proses penjahitan suatu produk dapat mempengaruhi target produksi yang dihasilkan. Gerakan operator pada saat melakukan operasi penjahitan yang kurang efisien akan memperlambat penyelesaian pekerjaannya. Lambatnya operator dalam menyelesaikan pekerjaannya dapat mempengaruhi proses operasi penjahitan yang lainnya dan menyebabkan *bottleneck*. *Bottleneck* adalah kondisi terhambatnya proses produksi akibat adanya penumpukan pada salah satu proses operasi penjahitan sehingga menyebabkan alur kerja proses lainnya tidak berjalan dengan baik. Jika tidak diatasi maka *bottleneck* akan berpengaruh terhadap hasil produksi harian. Berikut ini adalah tabel hasil pencapaian *output* harian di *line 2* untuk *order* kerudung Zoya style Marsha HL.

Tabel 1.1 Data *Output* Harian *Order* Kerudung Zoya style Marsha HL di *line 2*

Tanggal	Target <i>Output</i> /hari (potong)	Aktual <i>Output</i> /hari (potong)	Persentase
04 April 2016	1200	804	74%
05 April 2016		846	78%
06 April 2016		947	87%
07 April 2016		960	88%
08 April 2016		804	74%
11 April 2016		848	78%
12 April 2016		773	71%
13 April 2016		902	83%
14 April 2016		902	83%
15 April 2016		727	67%

Sumber : Data *Output* harian Departemen Produksi

Target pencapaian minimal hasil produksi perhari yang ditetapkan perusahaan adalah 90 %. Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa target per hari yang dihasilkan belum tercapai. Hal ini bisa mengakibatkan keterlambatan pengiriman produk ke *outlet* dan bisa berdampak terhadap *style* lain yang akan diproduksi. Tidak tercapainya target produksi tersebut dapat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor cara penjahitan yang digunakan kurang efisien sehingga menyebabkan

terjadinya *bottleneck* dan tidak tercapainya target produksi yang ditetapkan perusahaan.

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan di atas, maka secara khusus akan dilakukan pengamatan langsung di Departemen Produksi Bagian *Sewing* yang kemudian untuk dijadikan sebagai bahan penyusunan skripsi dengan judul **PENENTUAN TARGET *OUTPUT* KERUDUNG DENGAN PERHITUNGAN ULANG WAKTU BAKU DAN PERBAIKAN CARA PENJAHITAN *TOP STITCH PAD* KERUDUNG ZOYA *STYLE* MARSHA HL.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

- Bagaimana cara menentukan target *output* harian untuk order kerudung Zoya *style* Marsha HL ?
- Bagaimana pengaruh perhitungan ulang waktu baku dan perubahan cara penjahitan terhadap efisiensi gerakan operator dalam proses penjahitan kerudung Zoya *style* Marsha HL ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan yang dilakukan ini adalah untuk menghitung ulang waktu baku dan menentukan cara penjahitan yang efisien untuk salah satu proses penjahitan kerudung Zoya *style* Marsha HL.

Tujuan dari pengamatan ini adalah agar penentuan target hasil produksi kerudung Zoya *style* Marsha HL di *line* 2 lebih optimal.

1.4 Kerangka Pemikiran

Kemampuan operator jahit berpengaruh terhadap *output* harian yang dihasilkan. Cara penjahitan yang kurang tepat akan menyebabkan penumpukan di area kerja dan menghambat proses penjahitan selanjutnya. Kondisi fisik lingkungan ruangan produksi dengan pencahayaan yang tepat, suhu dan tingkat kebisingan yang masih dalam ambang batas wajar harus diperhatikan agar operator mampu mencapai target yang dibebankan.

Target hasil produksi adalah target yang ditentukan berdasarkan kemampuan kerja operator yang ditetapkan melalui perhitungan waktu baku. Perhitungan waktu baku dilakukan dengan cara melakukan pengukuran waktu kerja operator secara langsung.

Waktu baku adalah waktu yang dibutuhkan oleh pekerja dalam menyelesaikan tugasnya. Suatu siklus pekerjaan dimulai dari mengambil komponen, mengerjakan komponen lalu meletakkan kembali komponen tersebut. Waktu baku dapat dihitung dengan cara mengukur waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu siklus pekerjaan tersebut. Langkah pengerjaan yang tidak efisien akan mempengaruhi waktu siklus yang didapatkan ketika dilakukan pengukuran waktu, maka faktor cara penjahitan juga harus diperhatikan agar bisa mendapatkan waktu siklus yang akurat. Berdasarkan perhitungan ulang waktu baku untuk order kerudung Zoya *style* Marsha HL, maka dapat diketahui secara pasti target produksi yang harus dicapai oleh operator setiap harinya.

Berdasarkan uraian di atas maka diharapkan upaya penentuan target *output* dengan perhitungan ulang waktu baku dan perubahan cara penjahitan *top stitch Pad* pada pembuatan kerudung Zoya *style* Marsha HL di *Line 2* dapat diterapkan dan *output* yang dihasilkan bisa optimal sesuai dengan kemampuan kerja operator.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan ruang lingkup Pengamatan ini adalah sebagai berikut :

1. Produk yang diamati adalah kerudung Zoya *style* Marsha HL.
2. Bahan baku dari produk yang diamati adalah *knitting* dengan spesifikasi serat 90% poliester dan 10% kapas.
3. Pengamatan dilakukan di *line 2*.

1.6 Metode Pengamatan

1. Studi Lapangan

Untuk mengetahui proses pengerjaan yang dikerjakan maka perlu dibuat peta proses dari awal pengerjaan sampai akhir pengerjaan dengan mencantumkan mesin yang digunakan. Penghitungan waktu baku dilakukan untuk mengetahui hasil *output line* yang diamati.

2. Observasi

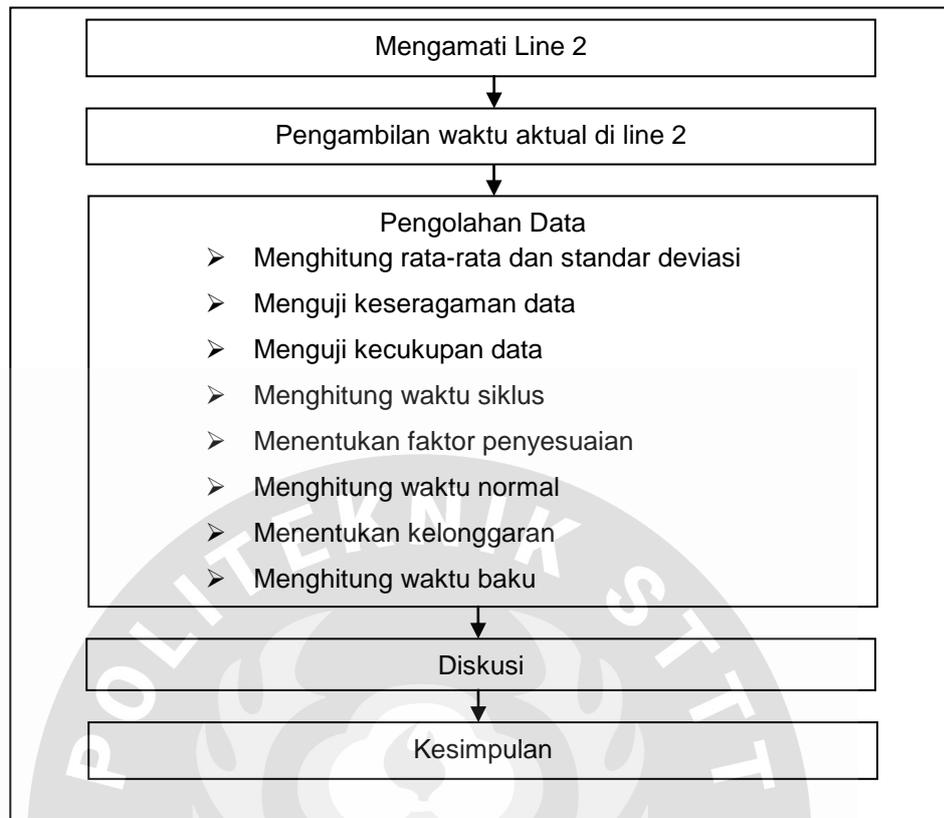
Dilakukan dengan cara mencari informasi dari *Leader Bagian Sewing* dan *Manager Produksi*.

3. Studi pustaka

- Teori yang berhubungan dengan metode pengambilan waktu baku, teori yang berhubungan dengan teknik tata cara kerja, teori yang berhubungan dengan analisa beban kerja.

- Proses Pengamatan

Proses pengamatan yang dilakukan disajikan pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi Pengamatan dilakukan di PT Shafira Corporation (SHAFCO) yang beralamat di Jalan Sukamaju No.60 RT03/RW05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan Bandung 40614. Pengamatan ini dilakukan di Departemen Produksi Bagian *Sewing*.