

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Pengiriman produk yang tepat waktu erat hubungannya dengan produktivitas kerja operator dalam menyelesaikan pekerjaan yang ada. Oleh karena itu, untuk memaksimalkan produktivitas kerja operator, salah satu hal yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah dengan menetapkan target produksi yang tepat per satuan waktu.

PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing (PT Trisco TAM) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di industri pakaian jadi di wilayah Kabupaten Bandung. Perusahaan ini bersifat *make to order* (memproduksi sesuai dengan permintaan *buyer*). Pengamatan yang dilakukan di bagian *finishing pressing jacket line 1 style* JOBB 13837, ditemukan adanya masalah yang cukup kompleks pada pencapaian target. Pencapaian target *finishing pressing* sesuai dengan jumlah dan waktu yang telah ditetapkan merupakan kewajiban yang harus dilaksanakan dalam menghasilkan suatu produk. Apabila suatu produk tidak mencapai target seperti yang sudah ditetapkan secara terus menerus dan tidak ada perbaikan maka akan merugikan perusahaan.

Pada proses *finishing pressing jacket line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing hasil *output* terhitung dari tanggal 1 sampai 4 Maret 2016 disajikan pada Tabel 1.1. Target proses *finishing pressing* yang disajikan tidak mencapai target karena presentasi target yang dihasilkan kurang dari 96%. Target *finishing pressing* dapat dikatakan tercapai apabila presentase hasil lebih atau sama dengan 96%

Tabel 1.1 Target dan hasil Proses *Finishing Pressing Jacket Line 1 style* JOBB 13837 pada Bulan Maret 2016

No.	Tanggal	Target Produksi Perusahaan (pcs)	Hasil Produksi (pcs)	Presentase (%)
1	1-03-2016	720	665	92
2	2-03-2016	720	679	94.3
3	3-03-2016	720	695	96.5
4	4-03-2016	720	670	93

Berdasarkan data tersebut diatas diketahui bahwa hasil produksi kerja tidak mencapai target yang telah ditentukan. Hal ini disebabkan material pada produk *jacket style* JOBB 13837 terhadap proses *finishing pressing inside* dan *outside jacket* memiliki kesulitan dalam pengerjaannya. Oleh karena itu, hal ini menyebabkan diperlukannya penambahan waktu kerja. Perusahaan dirugikan karena harus menambah waktu kerja dan upah di luar jam kerja. Oleh karena itu penulis bermaksud untuk melakukan perhitungan ulang waktu baku pada proses *finishing pressing jacket line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing untuk menentukan waktu baku dan target optimal sehingga pekerja bekerja dengan semestinya, dengan skripsi yang berjudul:

“PERHITUNGAN ULANG WAKTU BAKU PROSES *FINISHING PRESSING JACKET LINE 1 STYLE* JOBB 13837 UNTUK MENENTUKAN TARGET OPTIMAL DI PT TRISCO TAILORED APPAREL MANUFACTURING”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah tersebut, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Berapa jumlah waktu (menit) yang seharusnya dibutuhkan dalam *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 pada *line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing.
2. Berapa jumlah target optimal yang seharusnya dapat dihasilkan per hari pada proses *finishing pressing jacket line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing.

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

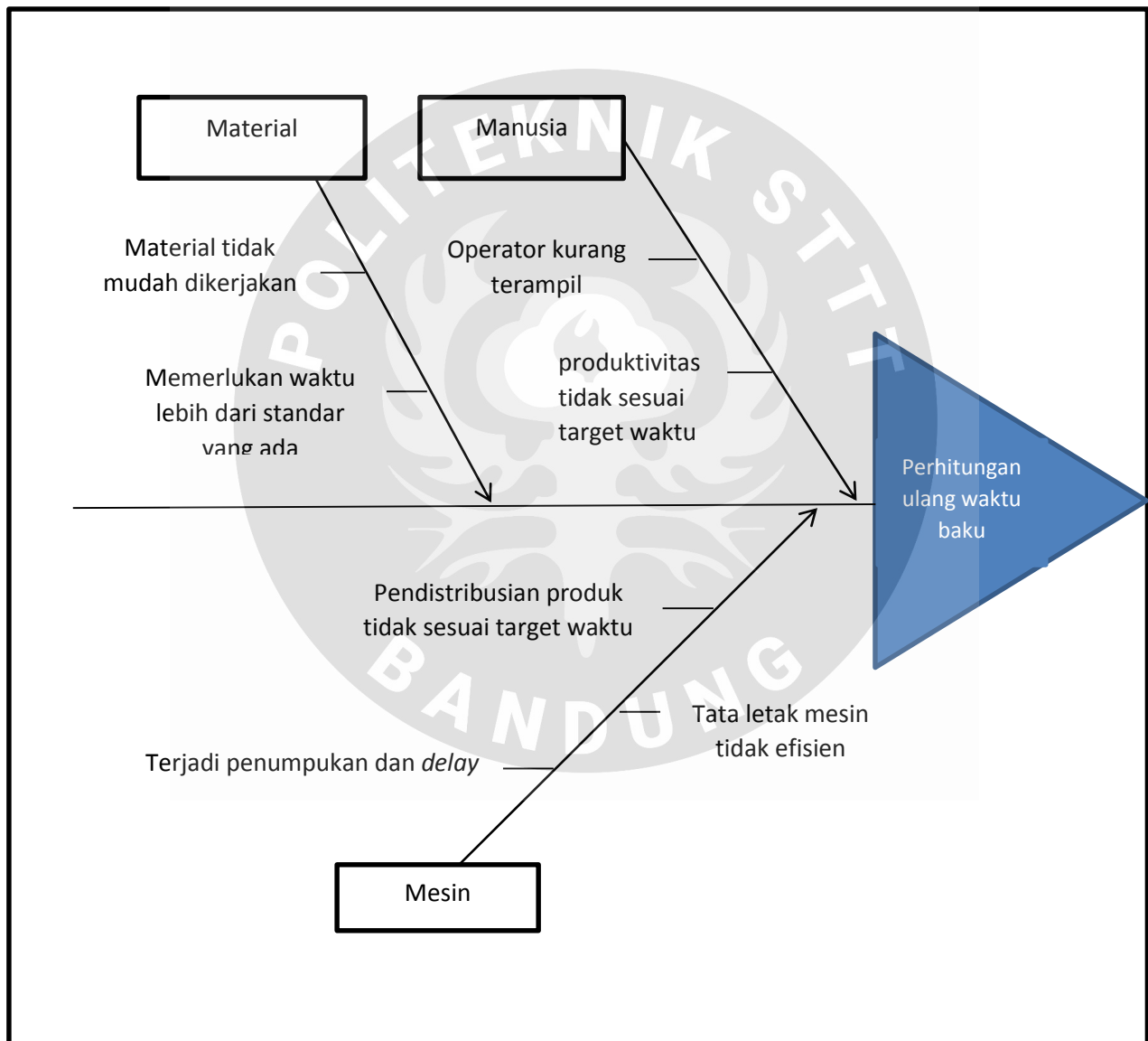
Maksud dari penelitian ini adalah mengukur dan menghitung ulang waktu baku yang dibutuhkan dalam proses *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 untuk menentukan target produksi yang optimal.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghindari kerugian yang mungkin terjadi bila masih diberlakukan standar yang lama pada proses *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 *line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing.

1.4 Kerangka Pemikiran

Faktor yang dapat mempengaruhi waktu yang diperlukan dalam proses *finishing pressing jacket* antara lain material yang digunakan, penempatan operator, kinerja serta *layout* mesin yang

digunakan. Pada penempatan operator hal yang harus diperhatikan adalah pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja masing-masing operator. Sifat dan karakteristik kain yang digunakan dalam proses *pressing finishing* berbeda-beda, oleh karena itu diperlukan pengetahuan tentang perlakuan yang seharusnya diberikan pada kain yang akan di *finishing pressing*. Penyusunan *layout* mesin yang baik mempunyai pengaruh yang cukup penting terhadap ketepatan waktu selama proses pekerjaannya dan penyelesaian suatu produk. Mesin yang digunakan haruslah diberikan pemeliharaan secara teratur agar dapat bekerja dengan baik dan dapat optimal dalam penyelesaian produk pada proses *pressing finishing*.



Gambar 1.1 Diagram Sebab akibat Tulang Ikan (*Fish Bone*)

Dari beberapa faktor tersebut, yang sangat mempengaruhi waktu dalam proses *finishing pressing* adalah faktor mesin dan manusia. Sedangkan, di antara dua faktor tersebut yang terpenting adalah faktor manusia. Proses *finishing pressing* tidak akan berjalan apabila tidak ada SDM, selain itu keterampilan operator dalam penguasaan mesin, perlakuan terhadap jenis kain produk dalam melakukan pekerjaannya sangat mempengaruhi waktu dalam proses *finishing pressing*. Oleh sebab itu perlu suatu metode kerja manusia dalam melakukan pekerjaannya agar dihasilkan produk yang optimal. Faktor tersebut harus selalu diperhatikan selama proses *finishing pressing* agar didapatkan waktu yang tepat dalam penyelesaian suatu produk.

Selanjutnya, setelah mengetahui faktor yang dapat mempengaruhi waktu yang diperlukan dalam proses *finishing pressing*, langkah-langkah yang seharusnya dilakukan sebelum melakukan pengukuran waktu, yaitu penetapan tujuan dari pengukuran waktu. Karena hal penting yang harus diketahui adalah peruntukkan penggunaan hasil pengukuran waktu. Kemudian perlu adanya penyesuaian kondisi kerja dengan cara penelitian lingkungan kerja dan pengkondisian lingkungan tempat kerja. Selanjutnya pemilihan operator dimana pengukuran waktu dilakukan pada operator yang berkemampuan normal dan dapat diajak bekerja sama. Kemudian mengurai elemen-elemen pekerjaan, yang merupakan bagian dari pekerjaan yang bersangkutan.. Setelah langkah-langkah tersebut dijalankan dengan baik selanjutnya dilakukan pengukuran waktu dengan memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi waktu yang diperlukan dalam proses *pressing finishing jacket*, maka diharapkan dapat diketahui target produksi yang dapat dihasilkan pada proses *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 pada *line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing. Diagram Alir Perhitungan Ulang Waktu Baku dapat dilihat pada Gambar 1.2 halaman 6.

1.5 Pembatasan Masalah

Dalam melakukan penelitian ini, ruang lingkup dibatasi yaitu Perhitungan ulang waktu baku dilakukan di *jacket line 1* dengan proses *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang dapat dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Studi lapangan, meliputi:
 - 1) Melakukan pengamatan langsung pada proses *finishing pressing* untuk order *jacket style* JOBB 13837 pada *line 1* PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing

2) Wawancara langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan penelitian
(kepala Produksi, Kepala *Industrial Engineering*, Kepala *Line* dan Operator)

2. Studi Pustaka

pengumpulan data dan referensi yang mendukung pembahasan permasalahan yang diamati

3. Pengamatan

Pengamatan menggunakan metode observasi langsung yaitu pengamatan melakukan pengukuran waktu langsung di tempat operator itu bekerja yaitu menghitung waktu siklus tiap proses operasi dalam *finishing pressing jacket style* JOBB 13837 pada *line* 1 PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing

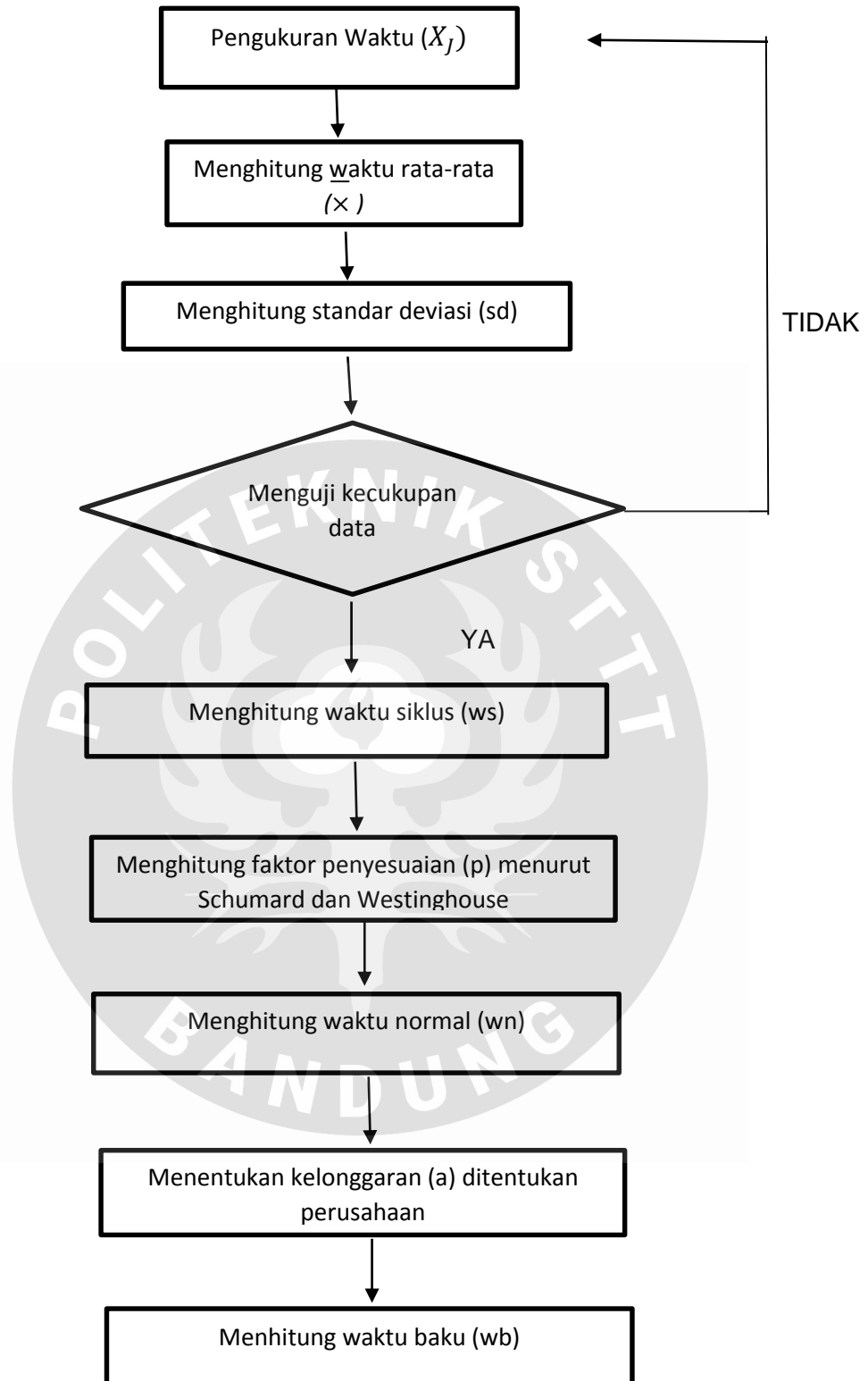
4. Menentukan waktu baku

Menentukan waktu baku proses *finishing pressing* untuk order *jacket style* JOBB 13837 pada *line* 1 PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing, yang meliputi proses:

1. Menghitung rata-rata dan standar deviasi.
2. Menguji kecukupan data.
3. Menghitung waktu siklus.
4. Menggunakan faktor penyesuaian.
5. Menghitung waktu normal.
6. Menentukan kelonggaran.
7. Menghitung waktu baku.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan pada Bagian *Finishing Pressing* untuk order *jacket style* JOBB 13837 pada *line* 1 PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing yang berlokasi di Jln, Kopo-Soreang Km. 11,5 , Bandung, Jawa Barat.



Sumber : Dokumen pribadi (april 2016)

Gambar 1.2 Diagram Alir Perhitungan Ulang Waktu Baku