

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Industri pakaian jadi merupakan industri manufaktur yang pada umumnya merupakan proses merubah bahan baku kain dan bahan pendukungnya dengan menggunakan mesin/alat pendukung menjadi produk jadi berupa bahan garmen yang siap untuk digunakan atau dipakai. Secara garis besar proses produksi terdiri dari enam proses, meliputi perencanaan dan desain, pemotongan bahan baku, penjahitan (*sewing*), penyempurnaan, pemeriksaan dan pengemasan (*packing*).

Penyempurnaan dan pemeriksaan di PT Dewhirst Menswear Indonesia, dilakukan di bagian *finishing*. *Finishing* merupakan bagian terakhir dari urutan proses produksi yang mempunyai tugas utama memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam keadaan yang baik dan sempurna dari segi mutu, penampilan dan kesesuaian dengan spesifikasi pengepakan yang telah ditentukan oleh *buyer*. Tahapan proses yang dilakukan di bagian *finishing* PT Dewhirst Menswear Indonesia, diantaranya; *pressing*, *quality control*, *metal detector*, pemasangan identitas produk, *polybag*, dan *finish good*. Sistem distribusi produk dari bagian *finishing* ke bagian *central despatch* dilakukan per bundel, sehingga apabila produk dalam satu bundel tersebut belum komplet maka semua produk tersebut tidak bisa didistribusikan ke bagian *central despatch*.

Pada proses *finishing factory 3* PT Dewhirst Menswear Indonesia, terdapat masalah yaitu target pengiriman produk dari bagian *finishing* ke bagian *central despatch* yang tidak tercapai. Pada proses produksi *blouse style 3423* target yang telah ditetapkan oleh perusahaan adalah 30 *pcs/jam*, sedangkan *output* yang dihasilkan rata-rata adalah 20 *pcs/jam*. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan, penyebab target produksi yang tidak tercapai adalah rendahnya nilai produktivitas yang disebabkan karena terjadinya penumpukan produk di bagian *finishing*, sehingga produk tidak bisa dikirim ke bagian *central despatch*. Penumpukan garmen tersebut dikarenakan terjadi penundaan perbaikan garmen yang mengalami cacat dalam satu bundel di *line* penjahitan. Penundaan perbaikan tersebut terjadi karena produk yang baik dalam bundel tersebut telah terlebih dulu masuk ke bagian *finishing* sehingga produk yang mengalami cacat susah terkontrol.

Sistem pendistribusian produk dari bagian *QC end line* ke bagian *finishing* dilakukan per satuan (*all size*) tidak per bundel. Perbaikan sistem distribusi produk dari *QC end line* ke bagian *finishing* dengan cara per bundel, perlu diterapkan. Hal tersebut diharapkan dapat mempermudah operator maupun *supervisor* dalam pengontrolan produk yang mengalami cacat sehingga akan diketahui dengan mudah bundel yang harus didahulukan dilakukan perbaikan.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka perlu dilakukan pengamatan lebih jauh untuk mengkaji kembali proses pendistribusian produk yang dilakukan dari *QC end line* ke bagian *finishing*. Hasil pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi dengan judul:

**“PENERAPAN SISTEM BUNDEL PADA PROSES FINISHING UNTUK ORDER BLOUSE STYLE 3423”**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

Dari latar belakang masalah tersebut, maka identifikasi masalah yang didapatkan adalah sebagai berikut:

Bagaimana pengaruh penerapan sistem bundel dalam distribusi produk dari proses *QC end line* ke bagian *finishing* terhadap peningkatan produktivitas?

### **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui bagaimana pengaruh penggunaan sistem bundel dalam distribusi produk dari *QC end line* ke bagian *finishing* terhadap peningkatan produktivitas. Tujuan dari pengamatan ini adalah menerapkan sistem bundel untuk meningkatkan produktivitas.

### **1.4 Kerangka Pemikiran**

Upaya dalam melakukan perbaikan produktivitas di bagian *finishing* ini memerlukan metoda yang terstruktur yang mampu mengukur, menggambarkan dan mengarahkan tahapan yang penting dalam setiap proses yang dilakukan. Salah satu bentuk usaha dalam perbaikan kinerja di bagian *finishing* yang terkonsentrasi pada peningkatan produktivitas adalah dengan penerapan sistem bundel. Sistem bundel dilakukan pada distribusi produk dari bagian *QC end line* menuju bagian *finishing*.

Penerapan sistem produksi yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dan efektivitas kegiatan produksi dan dalam beberapa hal akan menjaga

kelangsungan hidup dan keberhasilan suatu perusahaan. Peralatan produksi yang canggih tidak akan berarti apapun apabila penerapan sistem produksi yang sembarangan, maka kekeliruan yang dibuat dalam perencanaan sistem produksi ini akan menyebabkan kerugian yang tidak kecil.

Kelebihan dari sistem bundel yaitu akan mempermudah dalam pengontrolan produk sehingga tidak akan terjadi keterlambatan dalam perbaikan produk yang mengalami cacat, selain itu secara tidak langsung akan membuat operator lebih disiplin dalam melakukan penjahitan karena jika terjadi cacat maka harus dilakukan perbaikan terlebih dahulu sebelum lanjut ke bundel selanjutnya. Adapun kekurangannya yaitu operator *QC end line* harus lebih jeli dalam memisahkan produk yang masih dalam satu bundel dan *supervisor* akan melakukan pekerjaan lebih yaitu melakukan pengontrolan terhadap produk dalam satu bundel dan memastikan bundel mana yang harus dilakukan perbaikan terlebih dahulu.

Perubahan penerapan sistem tersebut dari per satuan menjadi per bundel pada distribusi produk dari *QC end line* menuju bagian *finishing* telah memberikan perubahan di area *sewing line 1* dan bagian *finishing* PT Dewhirst Menswear Indonesia. Perubahan tersebut meliputi kualitas produk yang lebih baik yang dilihat dari jumlah produk yang harus dilakukan perbaikan, tercapainya target produksi, tidak terjadi penumpukan dan peningkatan ketepatan waktu dalam pengiriman produk dari bagian *finishing* ke bagian *central despatch*. Berdasarkan kerangka pemikiran di atas, dapat disimpulkan bahwa penerapan sistem bundel di akhir penjahitan dapat meningkatkan produktivitas di bagian *finishing* PT Dewhirst Menswear Indonesia.

### **1.5 Pembatasan Masalah**

Untuk melakukan pengamatan di PT Dewhirst Menswear Indonesia ini, pengamatan dilakukan hanya di bagian *QC end line* dan *finishing* pada proses produksi *order* baju atasan wanita (*blouse*) *style 3423 factory 3* PT Dewhirst Menswear Indonesia

### **1.6 Metodologi Penelitian**

Metode penelitian yang dilakukan untuk melakukan pengamatan ini adalah:

1. Studi lapangan yang meliputi :
  - Melakukan pengamatan langsung di bagian *QC end line* dan bagian *finishing factory 3*, PT Dewhirst Menswear Indonesia.

- Menemukan permasalahan pada produksi *order blouse style 3423 Marks & Spencer* di bagian *finishing factory 3*, PT Dewhirst Menswear Indonesia.
- Mencari penyebab dari masalah yang terjadi pada *order blouse style 3423 Marks & Spencer* di bagian *finishing*, PT Dewhirst Menswear Indonesia.
- Melakukan pengukuran jumlah dan jenis cacat serta *output* produksi *order blouse style 3423 Marks & Spencer* di bagian akhir *finishing*.
- Menerapkan perbaikan yang disarankan, dengan cara memberikan saran kepada pihak-pihak yang terkait untuk menerapkan secara langsung sistem distribusi produk dari *QC end line* ke bagian *finishing* pada produksi *order blouse style 3423 Marks & Spencer*.

## 2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara bertatap muka pada pihak-pihak yang berhubungan dengan proses produksi seperti bagian operasional manajer, *supervisor QC*, *supervisor finishing*, dan operator mengenai hal-hal yang berhubungan dengan permasalahan dan pengamatan yang dilakukan.

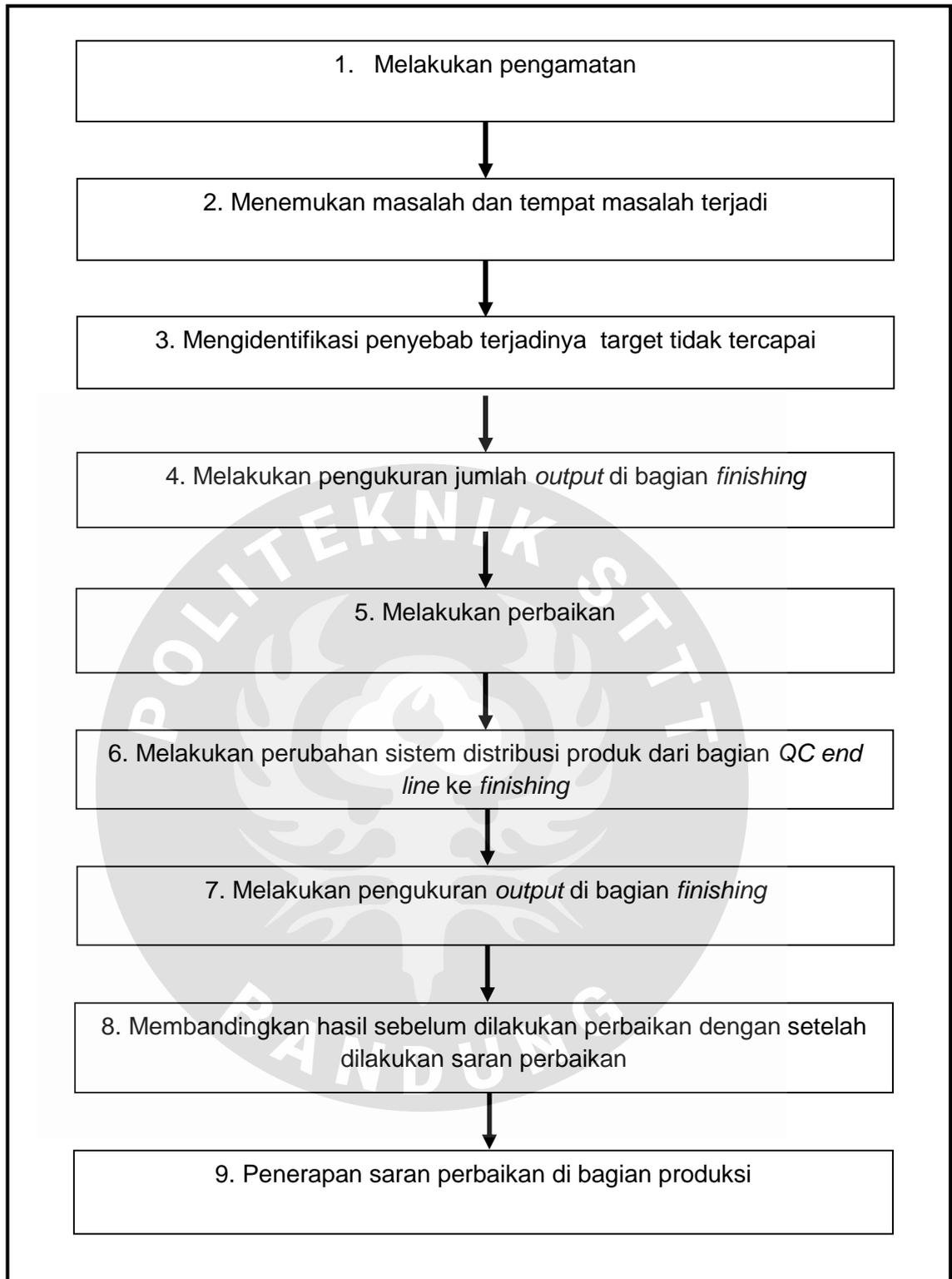
## 3. Studi pustaka

Melakukan pengumpulan data dan referensi yang mendukung pengamatan akan permasalahan yang sedang diamati dari buku-buku bacaan, bahan kuliah dan sumber-sumber lainnya untuk mendukung hasil pengamatan yang telah dilakukan.

Bedasarkan keterangan-keterangan di atas maka, diperoleh tahapan pengamatan pada proses produksi yang digambarkan pada Gambar 1.1 halaman 5.

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di *QC end line line 1* dan di bagian *finishing factory 3*, PT Dewhirst Menswear Indonesia yang berlokasi di Jalan Rancaekek KM. 27 Kabupaten Sumedang Provinsi Jawa Barat



**Gambar 1.1 Alur Tahapan Pengamatan**