

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Industri pakaian jadi merupakan industri padat karya, hal tersebut dapat dilihat dari proses produksi yang seluruhnya menggunakan tenaga kerja manusia dalam menjalankan kegiatan usahanya. Setiap pekerja diharapkan dapat menghasilkan produktivitas kerja yang maksimal, sehingga dapat membantu dalam peningkatan produktivitas perusahaan.

Proses penjahitan adalah proses utama dalam industri pakaian jadi. PT Pan Asia Jaya Abadi memiliki 24 *line* penjahitan untuk menghasilkan produknya. Hasil pengamatan yang telah dilakukan dibagian penjahitan, diketahui beberapa bagian *line* penjahitan tidak mencapai target produksi yang telah ditetapkan perusahaan. Akibatnya menurunkan produktivitas perusahaan, dan berdampak pada waktu kerja perusahaan yang ditambah, atau kerja lembur (*overtime*). Hal tersebut terjadi pada *line* penjahitan 21 dengan jenis produksi kemeja wanita *style* N314 pesanan dari PT Mataram Tunggal Garmen. Data rata-rata produktivitas di *line* penjahitan 21 dapat dilihat pada Tabel 1.1. Efisiensi produksi di *line* penjahitan 21 hanya mencapai 48%, sedangkan target minimal yang ditentukan perusahaan adalah 80%.

Tidak tercapainya target produksi dapat disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya, terjadi penumpukan di setiap stasiun kerja, pemborosan waktu / banyak waktu terbuang, proses aliran material yang terhambat, tata letak mesin yang tidak efisien, dan penempatan operator yang tidak tepat.

**Tabel 1.1 Data Rata-Rata Produktivitas *Line* Penjahitan 21
Order Kemeja Wanita *Style* N314 Di PT Pan Asia Jaya Abadi**

No	Jenis Data	Pencapaian Aktual	Target Minimal Perusahaan
1	Efisiensi Produksi	48 %	80 %
2	Target / Hari	192 <i>pieces</i>	320 <i>pieces</i>
3	Target / setengah jam	9 <i>pieces</i>	20 <i>pieces</i>
4	Waktu Pengerjaan	11 Jam Kerja	8 Jam Kerja

Sumber: Bagian Administrasi Unit Garmen PT Pan Asia Jaya Abadi.

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan, penyebab tidak tercapainya target produksi di *line* penjahitan 21 kemungkinan dapat disebabkan karena banyak waktu terbuang (*wasted time*) diproses persiapan sebelum jahit. Waktu terbuang dilakukan operator jahit, karena harus mempersiapkan komponen agar tetap dalam satu serial nomor sebelum dilakukan proses penjahitan.

Hal tersebut terjadi dikarenakan potongan komponen dari Departemen Pemotongan dibundel dengan jumlah yang besar. Bundel tersebut selanjutnya dilepas ketika proses produksi berjalan di bagian penjahitan, dan tidak dilakukan bundel kembali. karena pada proses penjahitan belum menerapkan sistem bundel disetiap perpindahan stasiun kerja.

Perbaiki sistem dengan cara membundel setiap komponen dengan jumlah yang lebih kecil, dan menerapkan sistem bundel, saat perpindahan komponen disetiap proses kerja di bagian penjahitan perlu dilakukan. Hal tersebut diharapkan dapat mempermudah dalam penanganan setiap potongan komponen dari pakaian jadi. Waktu persiapan sebelum proses jahit juga diharapkan dapat berkurang, karena operator tidak perlu mempersiapkan potongan komponen agar tetap dalam satu serial nomor sebelum dilakukan proses penjahitan.

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dilakukan pengamatan langsung untuk mengkaji secara khusus dan mendalam, pengaruh penerapan sistem bundel dalam mengurangi waktu, untuk mempersiapkan potongan-potongan komponen sebelum proses penjahitan, dengan menjadikan judul penelitian yaitu :

“PENGARUH PENERAPAN SISTEM BUNDEL TERHADAP PRODUKTIVITAS DI BAGIAN PENJAHITAN *LINE* 21”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas dapat diidentifikasi masalah, sebagai berikut :

1. Bagaimana tahapan untuk menerapkan sistem bundel di bagian penjahitan *line* 21 agar dapat meningkatkan produktivitas ?
2. Apakah penerapan sistem bundel di bagian penjahitan *line* 21 dapat meningkatkan produktivitas?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh penerapan sistem bundel di bagian penjahitan pada *line* 21 di PT Pan Asia Jaya Abadi.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan produktivitas di bagian penjahitan *line* 21.

1.4 Kerangka Pemikiran

Upaya dalam melakukan perbaikan produktivitas di bagian penjahitan memerlukan pengamatan secara langsung, agar mengetahui sumber masalah. Perbaikan yang dilakukan harus tepat pada sasaran, dan metoda yang digunakan terstruktur agar mampu mengukur, menggambarkan dan mengarahkan tahapan yang akan dilakukan dalam setiap proses. Metoda yang diterapkan juga harus berdasarkan dengan metoda yang ekonomis dalam arti metoda tersebut harus memiliki tata kerja efisien, efektif, aman, serta nyaman ketika diterapkan kepada operator.

Salah satu bentuk usaha dalam menerapkan metoda yang ekonomis, agar dapat meningkatkan produktivitas, adalah dengan menerapkan sistem bundel di bagian penjahitan. Sistem Bundel dilakukan pada setiap perpindahan potongan komponen di bagian penjahitan, merupakan upaya dalam mengurangi waktu terbuang (*wasted time*) pada proses persiapan sebelum memulai penjahitan.

Metoda yang tepat untuk diterapkan khusus pada Departemen Penjahitan, adalah sistem produksi perbagian. Sistem ini menetapkan bagaimana proses penjahitan yang efisien untuk jumlah produksi yang banyak. Industri pakaian jadi pada umumnya menggunakan sistem produksi perbagian ini karena sistem ini tepat untuk digunakan pada produksi masal (*mass production*). Sistem produksi perbagian yang akan diterapkan adalah sistem bundel progresif. Sistem progresif (*Progressive Bundle System*) terdiri dari bagian-bagian potongan komponen dari pakaian jadi yang akan dibundel dengan cara *job bundle*.^[6]

Proses berdasarkan *job bundle*, dilakukan pada semua potongan komponen dari pakaian jadi. Komponen tidak dipindahkan atau dibawa secara bersama didalam suatu bundel dari setiap stasiun kerja. Bundel hanya berisi bagian untuk operasi yang dikerjakan pada satu stasiun kerja atau lebih. Terdapat di stasiun kerja tertentu setiap potongan komponen yang diperlukan akan ditampung terlebih dahulu, sambil menunggu potongan komponen lain untuk diselesaikan pada stasiun kerja tersebut.^[6]

Berdasarkan metoda tersebut disusun tahapan upaya perbaikan agar dapat meningkatkan produktivitas di bagian penjahitan *line* 21, dengan menerapkan sistem bundel, sebagai berikut :

1. Persiapan komponen untuk dibundel diproses awal, sebelum bagian penjahitan. Proses tersebut mempersiapkan komponen pakaian jadi, dari bagian pemotongan (*cutting*) untuk diperiksa kembali jumlah aktualnya.
2. Melakukan bundel ulang terhadap komponen pakaian jadi, dengan jumlah lebih kecil untuk setiap bundelnya, agar mempermudah dalam penanganan dan pengaturan potongan komponen, untuk tetap dalam satu serial nomer saat proses penjahitan.
3. Memetakan ulang tenaga kerja tidak langsung, yaitu petugas bagian distribusi untuk ditempatkan di bagian persiapan komponen tersebut.
4. Melakukan pengarahan dan penjelasan maksud dan tujuan dari penerapan sistem bundel tersebut terhadap operator di bagian penjahitan.
5. Menerapkan sistem bundel pada perpindahan komponen disetiap proses kerja di bagian penjahitan.

Berdasarkan tahapan-tahapan upaya dalam meningkatkan produktivitas dibagian penjahitan, diharapkan *line* penjahitan 21 dapat meningkatkan produktivitasnya sesuai dengan target yang telah ditentukan perusahaan.

1.5 Pembatasan Masalah

Pengamatan yang dilakukan dibatasi ruang lingkup penelitiannya yaitu, pengamatan, dan penerapan sistem bundel dilakukan di bagian penjahitan *line* 21, dengan proses produksi pembuatan kemeja wanita *style* N314 di PT Pan Asia Jaya Abadi.

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang dapat dilakukan diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Studi Lapangan, meliputi :
 - Melakukan pengamatan langsung proses produksi di departemen penjahitan, pada *line* penjahitan 21 dengan produksi kemeja wanita *style* N314.
 - Menemukan permasalahan di *line* penjahitan 21, dan melakukan diskusi secara langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses produksi seperti *manager* produksi, *supervisor*, dan operator.
 - Mencari penyebab masalah di *line* penjahitan 21.
2. Melakukan percobaan dengan tahapan-tahapan :
 - Menyusun langkah-langkah perbaikan yang mendukung dalam penerapan sistem bundel pada bagian penjahitan.

- Menerapkan sistem bundel pada bagian penjahitan di *line* 21 dengan produksi kemeja wanita *style* N314, dengan menjalankan langkah kerja dalam penerapan sistem bundel.
- Melakukan evaluasi terhadap hasil penerapan sistem bundel pada bagian penjahitan di *line* 21 dengan produksi kemeja wanita *style* N314.

3. Studi Literatur,

Melakukan studi berupa teori-teori, dan informasi yang mendukung terhadap pengamatan yang dilakukan.

Berdasarkan keterangan diatas maka disusun *flow chart* pengamatan dan penerapan sistem bundel dalam upaya meningkatkan produktivitas pada bagian penjahitan di *line* 21 dengan *order* kemeja wanita *style* N314, di PT Pan Asia Jaya Abadi yang di gambarkan pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Flow Chart Pengamatan dan Penerapan Sistem Bundel Di Bagian Line Penjahitan 21

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan adalah di gedung produksi unit garmen PT Pan Asia Jaya Abadi yang beralamat di Jalan Cisirung nomor 95, Mohamad Toha KM 6,8 Kelurahan Pasawahan, Kecamatan Dayeuh Kolot, Kabupaten Bandung.

