

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada saat praktek kerja lapangan di PT Pan Asia Jaya Abadi, diketahui proses produksi dilakukan berdasarkan pesanan (*order*) yang telah ditentukan dan diinginkan oleh pembeli (*buyer*), sehingga pencapaian target produksi harus sesuai dengan jumlah dan waktu yang telah direncanakan sebelumnya. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di departemen penjahitan (*sewing*) pada tanggal 28 Maret 2014, ditemukan adanya masalah yaitu, tidak tercapainya target produksi yang telah ditentukan oleh perusahaan khususnya pada *line* penjahitan 16 yang memproduksi kemeja wanita *style* N134 dengan target produksi sebanyak 40 *pcs*/jam atau 320 *pcs*/hari sedangkan data yang didapatkan dari pabrik rata-rata hasil produksi penjahitan *line* 16 adalah 240 *pcs*/hari atau 30 *pcs*/jam. Untuk menutupi kekurangan tersebut perusahaan terpaksa mengadakan kerja lembur (*overtime*). Berikut dapat dilihat di bawah ini Tabel 1.1 data produktivitas produksi penjahitan *line* 16 tanggal 24 Maret sampai dengan 29 Maret 2014.

Tabel 1.1 Data Produktivitas Produksi *Line* Penjahitan 16 Tanggal 24 Maret Sampai Dengan 29 Maret 2014

Tanggal	Jam kerja (jam)	Target Perusahaan (<i>pcs</i>)	Aktual Target (<i>pcs</i>)	Target Produktivitas Produksi (%)	Aktual Produktivitas (%)
24 Maret 2014	8	320	240	100%	75%
25 Maret 2014	8	320	240	100%	75%
26 Maret 2014	8	320	240	100%	75%
27 Maret 2014	8	320	240	100%	75%
28 Maret 2014	8	320	240	100%	75%
29 Maret 2014	4	160	120	100%	75%
Rata-rata		320	240	100%	75%

Sumber : bagian administrasi produksi PT Pan Asia Jaya Abadi

Berdasarkan data di atas, terlihat bahwa target produksi penjahitan harian *line* 16 yang memproduksi kemeja wanita *style* N314 tidak pernah tercapai dan jika tidak dilakukan perbaikan, hal ini tentunya akan berpengaruh terhadap target waktu produksi (*lead time*) dan banyaknya biaya yang harus dikeluarkan perusahaan untuk melakukan kerja lembur (*overtime*).

Beberapa faktor kemungkinan penyebab tidak tercapainya target produksi tersebut diantaranya adalah, faktor metoda dalam menentukan target produksi yang tidak sesuai dengan kapasitas kemampuan operator, tidak seimbangnya beban kerja operator sehingga terjadi penumpukan komponen di salah satu stasiun kerja, tidak tepatnya penempatan kerja operator dan faktor absensi karyawan yaitu adanya operator yang tidak masuk kerja sehingga beban kerja operator tersebut dibebankan kepada operator lain.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan dan merujuk pada beberapa faktor kemungkinan penyebab tidak tercapainya target produksi *line* penjahitan tersebut, dapat disimpulkan bahwa faktor dominan yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi penjahitan *line* 16 adalah tidak seimbangnya pembagian beban kerja operator sehingga menyebabkan terjadinya penumpukan komponen pada salah satu stasiun kerja. Hal ini terbukti pada saat melakukan pengamatan di *line* penjahitan 16 terlihat adanya penumpukan bahan baku setengah jadi pada stasiun kerja penjahitan sehingga aliran proses komponen ke proses selanjutnya menjadi terhambat. Jika ditinjau dari banyaknya stasiun kerja yang digunakan dan adanya operator yang menganggur, produktivitas produksi penjahitan *line* 16 masih dapat ditingkatkan dengan cara mengurangi dan menambah jumlah operator pada salah satu stasiun kerja dengan kriteria tertentu sehingga dapat tercapai keseimbangan beban kerja operator yang optimum.

Oleh karena itu penulis bermaksud untuk melakukan perhitungan waktu baku proses produksi penjahitan kemeja wanita *style* N314 untuk memperbaiki pembagian beban kerja operator dan meningkatkan produktivitas produksi *line* penjahitan 16 dengan menuangkannya dalam bentuk skripsi dengan judul :

“Perhitungan Waktu Baku Proses Penjahitan Kemeja Wanita *Style* N341 untuk Memperbaiki Pembagian Beban Kerja Operator Di *Line* Penjahitan 16”

1.2 Identifikasi Masalah

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

- 1). Apakah dengan melakukan perhitungan waktu baku proses produksi dapat memperbaiki pembagian beban kerja operator dan meningkatkan produktivitas produksi penjahitan pada *line* penjahitan tersebut?

- 2). Bagaimanakah pembagian beban kerja operator yang sesuai agar target produksi tersebut dapat tercapai?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah melakukan perhitungan waktu baku yang dibutuhkan setiap operasi produksi penjahitan kemeja wanita *style* N314.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk memperbaiki pembagian beban kerja operator dan meningkatkan produktivitas produksi penjahitan *line* 16 agar target produksi yang telah ditentukan perusahaan tersebut dapat tercapai.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pembagian beban kerja merupakan metode penugasan sejumlah pekerjaan ke dalam stasiun-stasiun kerja yang saling berkaitan atau berhubungan dalam suatu lintasan produksi sehingga setiap stasiun kerja memiliki waktu yang tidak melebihi waktu siklus dari stasiun kerja tersebut. Pembagian beban kerja juga dapat dikatakan sebagai usaha untuk mengadakan keseimbangan lintasan produksi antara satu bagian dengan bagian lain di dalam suatu proses produksi. Bila pengaturan dan perencanaan pembagian beban kerja tidak tepat, maka setiap stasiun kerja pada lintasan perakitan mempunyai kecepatan produksi yang berbeda. Hal ini tentunya akan mengakibatkan lintasan produksi tersebut tidak efektif dan efisien karena terjadi penumpukan material atau produk setengah jadi di antara stasiun kerja yang tidak berimbang kecepatan produksinya dan produktivitas pada lini produksi tersebut ditentukan oleh operasi yang memiliki waktu penyelesaian yang lebih lama.^[7]

Pengukuran waktu memegang peranan yang sangat penting dalam keseimbangan pembagian beban kerja. Pengukuran waktu baku pada dasarnya merupakan suatu usaha untuk menentukan lamanya waktu kerja yang dibutuhkan oleh seorang operator untuk menyelesaikan suatu pekerjaan pada tingkat kecepatan kerja yang normal, serta dalam lingkungan kerja yang terbaik pada saat itu. Dengan demikian pengukuran waktu ini merupakan suatu proses kuantitatif yang diarahkan untuk mendapatkan suatu kriteria yang objektif.^[5]

Pengukuran waktu banyak dimanfaatkan untuk perhitungan insentif (bonus) bagi pekerja. Namun demikian, dalam perkembangannya pengukuran waktu dapat dimanfaatkan lebih jauh diantaranya :^[5]

1. Menentukan penjadwalan dan perencanaan kerja.
2. Menentukan besaran ongkos produksi.
3. Menentukan jumlah kebutuhan operator.

Berdasarkan uraian di atas, upaya perbaikan pembagian beban kerja operator proses produksi perakitan kemeja wanita *style* N314 di *line* 16, dapat dilakukan dengan melakukan perhitungan waktu baku yang dibutuhkan setiap proses produksi perakitan kemeja wanita tersebut. Waktu baku adalah waktu yang dibutuhkan secara wajar oleh seorang pekerja yang memiliki kemampuan rata-rata untuk menyelesaikan suatu pekerjaannya. Penentuan waktu baku dihitung berdasarkan dari waktu siklus pekerjaan yang telah dinormalkan oleh faktor penyesuaian dan ditambahkan oleh faktor kelonggaran.^[3] Setelah diperoleh hasil perhitungan waktu baku dari setiap operasi proses produksi penjahitan produk tersebut, kemudian dilakukan upaya untuk meminimalkan jumlah stasiun kerja pada salah satu proses atau melakukan penggabungan terhadap beberapa operasi berdasarkan kriteria tertentu sehingga akan terjadi pengurangan jumlah stasiun kerja pada proses yang memiliki waktu siklus kerja yang cepat dan hasil pengurangan tersebut akan ditambahkan pada proses kerja lainnya yang memiliki waktu siklus yang lebih lama. Hal ini diharapkan dapat memperbaiki keseimbangan pembagian beban kerja operator serta meningkatkan produktivitas produksi penjahitan kemeja wanita *style* N314 di *line* penjahitan 16.

1.5 Metodologi Pengamatan

Metodologi pengamatan yang dilakukan dalam upaya memperbaiki pembagian beban kerja operator produksi penjahitan *line* 16 dengan order kemeja wanita *style* N314, dilakukan dengan tahapan-tahapan sebagai berikut :

1. Studi Lapangan, meliputi :
 - 1). Melakukan pengamatan langsung proses penjahitan kemeja wanita *style* N134 di *line* produksi 16.
 - 2). Menemukan dan menganalisa penyebab masalah.
 - 3). Diskusi dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses produksi seperti, kepala produksi, supervisor, teknisi dan operator.
2. Studi Literatur
Melakukan studi berupa teori-teori dan referensi yang mendukung untuk pengamatan yang sedang dilakukan. Studi literatur tersebut diperoleh dari buku-buku serta tugas akhir yang ada di perpustakaan, baik di Sekolah Tinggi

Teknologi Tekstil maupun di luar Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil.

3. Pemecahan Masalah, meliputi :

- 1) Melakukan perhitungan waktu baku proses perakitan kemeja wanita *style* N134
- 2) Menerapkan konsep perbaikan pembagian beban kerja dengan penambahan operator pada bagian penjahitan plaket yang di dapatkan dari pengurangan jumlah operator pada penjahitan manset.

4. Evaluasi

Mengevaluasi hasil perbaikan yang telah dilakukan terhadap kenaikan produktivitas produksi *line* 16.

Berdasarkan penjelasan diatas maka disusun diagram alur proses pengamatan yang dilakukan dalam upaya memperbaiki keseimbangan pembagian beban kerja operator guna meningkatkan produktivitas produksi penjahitan *line* 16 dengan order kemeja wanita *style* N314, alur proses pengamatan yang dilakukan dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini :



Gambar 1.1 Alur Proses Pengamatan Upaya Perbaikan Pembagian Beban Kerja Operator Dibagian Penjahitan *Line* 16

1.6 Pembatas Masalah

Agar pembahasan masalah lebih fokus dan tidak melebar maka perlu adanya batasan masalah, antara lain:

1. Pengamatan dilakukan di departemen penjahitan PT Pan Asia Jaya Abadi khususnya pada *line* penjahitan 16 yang memproduksi order kemeja wanita *style* N314.
2. Pengukuran waktu produksi dilakukan dengan metoda *time study* menggunakan jam henti /*stop watch*
3. Jumlah pekerja *line* 16 berjumlah 22 orang yang terdiri dari :
 - 18 orang operator mesin jahit.
 - 1 orang tenaga pembantu non produksi (*helper*).
 - 1 orang bagian pemeriksaan kualitas (QC)
 - 1 orang *trimming*.
 - 1 orang *leader*.

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan ini dilakukan di PT Pan Asia Jaya Abadi, yang berlokasi di Jl. Cisirung No.95 Mohammad Toha Km. 6,8 Kabupaten Bandung, Propinsi Jawa Barat.