

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Proses produksi merupakan aktivitas bagaimana membuat produk jadi dari bahan baku yang melibatkan mesin, energi, pengetahuan teknis, dan lain-lain (Baroto, 2002:13). Proses produksi celana formal Marks & Spencer merupakan salah satu proses produksi yang paling sering terjadi pemborosan bahan baku, yaitu terutama pada proses produksi pembuatan bahan baku *loop*.

*Loop* merupakan komponen yang dirancang untuk menjaga posisi sabuk tetap berada di lingkar pinggang, sehingga celana tidak kendur dan memberikan kenyamanan bagi pemakai. Penggunaan *loop* umumnya digunakan pada celana formal, *jeans*, dan berbagai produk garmen lainnya yang menggunakan sabuk.

Proses pembuatan bahan baku *loop* untuk celana formal Marks & Spencer dibuat dengan panjang bahan baku 130 cm, panjang tersebut dihasilkan dari proses penyambungan 2 (dua) komponen *loop* yang memiliki panjang yang sama yaitu 65 cm.

Pembuatan bahan baku *loop* pada penjelasan di atas akan menghasilkan sisa bahan baku yang tidak dapat digunakan untuk proses produksi, yaitu pada sambungan antar *loop* dan limbah selain sambungan *loop* atau sering disebut dengan limbah lainnya. Sambungan antar *loop* dan limbah lainnya merupakan bagian yang tidak digunakan dalam proses pemasangan *loop* pada lingkar pinggang, karena sambungan antar *loop* dikategorikan sebagai limbah produksi.

Meski telah dilakukan perencanaan kebutuhan bahan baku *loop* untuk proses produksi, tetapi pada kenyataannya masih banyak limbah *loop* yang terbuang sehingga terjadi pemborosan. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan, dari 140 *pieces loop* yang dapat dipasangkan ke garmen, jumlah bahan baku *loop* yang disediakan oleh perusahaan adalah 2.600 cm, sedangkan bahan baku yang terpakai secara optimal adalah 1.670,1 cm, dan limbah bahan baku *loop* adalah 929,9 cm. Banyaknya limbah bahan baku yang terbuang pada penjelasan di atas dapat menimbulkan pemborosan pada proses pemasangan *loop* pada garmen (*Attaching secure loop*). Penggunaan bahan baku yang tidak efisien dapat mempengaruhi jumlah keseluruhan bahan baku yang digunakan untuk memenuhi

kebutuhan produksi, sehingga perlu dilakukan upaya untuk menghindari terjadinya masalah pemborosan *loop* pada celana formal Marks & Spencer. Industri di Indonesia pada umumnya menjalankan proses produksi secara tidak efisien, karena penggunaan dari faktor-faktor produksi yang tidak optimal (Lincoln, 1995). Pernyataan tersebut dapat menggambarkan pemanfaatan bahan baku *loop* di PT. Dewhirst Menswear Indonesia.

Data pengamatan ukuran dan kebutuhan *loop* yang telah dilakukan dapat dilihat pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1.1 Data Ukuran dan Kebutuhan *Loop*.

Size Garmen	Panjang bahan baku pembuatan <i>loop</i> (cm)	Jumlah bahan baku <i>loop</i> untuk 1 garmen (pcs)	Panjang Bahan baku <i>loop</i> untuk 1 garmen (cm)	Panjang setiap <i>loop</i> pada garmen (cm/pcs)		Jumlah <i>loop</i> yang dibutuhkan untuk 1 garmen (pcs)	Kebutuhan <i>loop</i> untuk 1 garmen (cm)	Estimasi sisa bahan baku <i>loop</i> (cm)
				Panjang seharusnya	<i>Allowance</i>			
29-34	65	2	130	10	2	6	60	68
35-50	65	2	130	10	2	8	80	48

Sumber : Dokumen probadi, PT. Dewhirst Menswear Indonesia, 2014

Untuk mengetahui faktor-faktor penyebab banyaknya bahan baku yang terbuang, diperlukan penelitian dan pengamatan lebih lanjut, dan apabila kemungkinan penyebab banyaknya pemborosan bahan baku *loop* karena adanya sambungan, maka perlu dilakukan upaya perbaikan untuk mengurangi tingkat pemborosan pada celana formal Marks & Spencer. Dari gambaran masalah di atas maka judul yang dipilih dalam penelitian adalah **“PERUBAHAN METODE PEMBUATAN LOOP SEBAGAI UPAYA EFISIENSI BAHAN BAKU PADA CELANA FORMAL MARKS AND SPENCER DI PT. DEWHIRST MENSWEAR INDONESIA”**.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dalam pengamatan terdapat beberapa permasalahan yang harus diidentifikasi dan mencari solusi dalam memecahkan masalah tersebut yaitu :

1. Apakah yang menjadi penyebab dari banyaknya limbah bahan baku *loop* yang terbuang pada proses produksi celana formal Marks & Spencer ?
2. Apa akibat yang ditimbulkan dari banyaknya limbah bahan baku *loop* yang terbuang pada proses produksi celana formal Marks & Spencer ?
3. Bagaimanakah cara untuk mengatasi limbah bahan baku *loop* yang terbuang pada celana formal Marks & Spencer ?

### 1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud diadakannya penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab banyaknya limbah bahan baku *loop* pada proses produksi celana formal Marks & Spencer.

Tujuan dalam penelitian ini adalah mengatasi banyaknya limbah bahan baku *loop* pada celana formal Marks & Spencer, sehingga pemanfaatan bahan baku *loop* dapat digunakan secara efisien.

### 1.4 Kerangka Pemikiran

Proses produksi pembuatan komponen bahan baku *loop* harus direncanakan seefisien mungkin dalam pemanfaatan dan penggunaan bahan bakunya, sehingga dalam pelaksanaan produksi dapat mencegah terjadinya pemborosan akibat banyaknya bahan baku yang terbuang.

Proses pembuatan bahan baku *loop* yang hanya mengutamakan kualitas produk akhir, tanpa memikirkan penggunaan bahan baku secara efisien. Hal tersebut dapat mengakibatkan pemborosan dalam penggunaan bahan baku *loop*. Kualitas produk dari proses pemasangan *loop* pada garmen harus disertai dengan pengendalian kebutuhan bahan baku secara efektif dan efisien, sehingga penggunaan bahan baku dapat digunakan secara optimal.

Produk yang dikaji dalam penelitian ini adalah celana formal Marks & Spencer *Style 181 3356 STONES4*. Celana formal Marks & Spencer merupakan produk yang sering diproduksi di PT. Dewhirst Menswear Indonesia, tetapi pada proses produksinya sering terjadi masalah banyaknya limbah bahan baku *loop*. Apabila masalah limbah bahan baku *loop* tersebut tidak segera dilakukan upaya perbaikan, hal tersebut dapat mengakibatkan pemborosan bahan baku secara keseluruhan. Limbah bahan baku *loop* yang sering ditemui adalah pada bagian sambungan. Sambungan antar *loop* merupakan bagian yang tidak digunakan dalam proses produksi. Limbah bahan baku *loop* dapat dikurangi apabila digunakan penentuan panjang bahan baku yang tepat. Jika masalah limbah adalah akibat sambungan antar *loop*, maka upaya yang harus dilakukan adalah menghilangkan sambungan pada *loop*.

Upaya perbaikan untuk mengurangi limbah bahan baku *loop* dapat dilakukan dengan cara menghilangkan sambungan bahan baku *loop*. Panjang bahan baku *loop* untuk garmen *size 29-34* diubah menjadi 80 cm. Kebutuhan *loop* untuk

garmen *size* 29-34 sebesar 60 cm akan terpenuhi dan menghasilkan sisa 20 cm. Sisa bahan baku tersebut dapat digunakan sebagai *allowance*. Sementara untuk garmen *size* 35-50 yang diasumsikan membutuhkan panjang 80 cm, maka penentuan panjang yang diberikan adalah 100 cm. Penentuan panjang tersebut dapat menghasilkan sisa bahan baku sebesar 20 cm.

Sisa  $\pm 20$  cm bahan baku *loop* dari setiap *size* garmen tersebut digunakan sebagai *allowance* yaitu untuk penggunaan proses pembuatan bahan baku *loop*, dan proses pemasangan *loop* pada garmen (*Attaching and secure loop*). Proses pembuatan bahan baku *loop* merupakan proses awal pembuatan bahan baku *loop* sebelum proses pemasangan bahan baku *loop* pada garmen (*Attaching and secure loop*).

*Allowance* sangat diperlukan untuk menghindari adanya penyimpangan ukuran yang dapat mengakibatkan perbedaan atau kelainan ukuran pada suatu garmen, contohnya adalah pada operator yang mengerjakan proses pembuatan *loop* dan pemasangan *loop* (*Attaching and secure loop*), pada kedua proses tersebut cara mengukur panjang kebutuhan *loop* hanya menggunakan naluri, meski telah disediakan alat bantu ukur berupa pita ukur dan penggaris, tetapi pada realitasnya alat bantu ukur tersebut hanya dipakai ketika awal proses penjahitan.

Berdasarkan hasil wawancara dengan operator yang telah dilakukan, alasan utama adalah efisiensi waktu sehingga proses produksi berjalan cepat, dari hasil percobaan tersebut maka kemungkinan adanya pemborosan *loop* bisa terjadi, sehingga sisa bahan baku dapat digunakan sebagai *allowance* untuk penggunaan proses produksi *loop*.

Upaya perbaikan dapat dilakukan dengan cara menentukan panjang bahan baku *loop* yaitu :

- Penentuan panjang bahan baku *loop* untuk garmen *size* 29-34 dengan panjang 80 cm dan, penentuan panjang ini dipergunakan untuk *size* garmen terkecil.
- Penentuan panjang bahan baku *loop* untuk garmen *size* 35-50 dengan panjang 100 cm, penentuan panjang ini dipergunakan untuk *size* garmen terbesar.

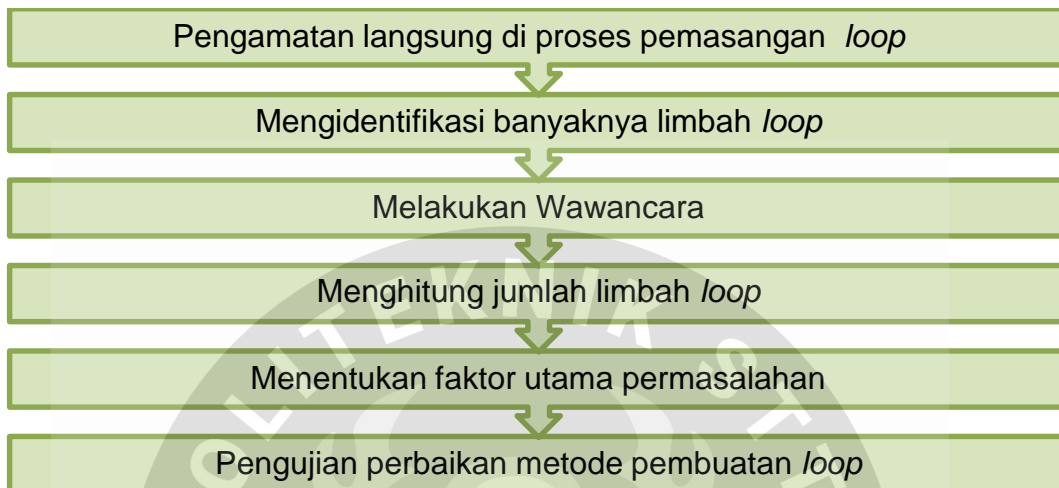
Penerapan langkah-langkah perbaikan tersebut diharapkan dapat mengurangi pemborosan dan dapat meningkatkan efisiensi bahan baku *loop* pada celana formal Marks & Spencer *Style 181 3356 STONES4* di PT. Dewhirst Menswear Indonesia.

## Pembatasan Masalah

Ruang lingkup pembahasan pada penelitian ini adalah mengenai proses produksi pembuatan bahan baku *loop* celana formal Marks & Spencer *Style 181 3356 STONES4* di *factory 2*.

## 1.6 Metodologi Penelitian

Alur proses studi lapangan dapat dilihat pada Gambar 1.1 di bawah ini:



Sumber : Dokumen pribadi.

**Gambar 1.1 Alur Proses Penelitian**

### 1. Studi lapangan

- Pengamatan secara langsung pada proses pembuatan bahan baku *loop* produk Marks & Spencer *Style 181 3356 STONES4*.
- Melakukan identifikasi penyebab banyaknya limbah bahan baku *loop* pada celana Marks & Spencer *Style 181 3356 STONES4*.
- Proses pengumpulan data pada penelitian ini adalah dengan cara mengukur waktu yang dipergunakan untuk pembuatan 1 *piece loop* dan menghitung jumlah *loop* yang dihasilkan.
- Melakukan wawancara terhadap pihak-pihak yang terkait langsung dengan proses perencanaan dan produksi seperti : *garment technical*, manajer operasional, *supervisor*, dan operator.

### 2. Studi Pustaka

Proses studi pustaka dikerjakan melalui tahap pengambilan data maupun pengambilan teori yang dijadikan sebagai referensi yang dapat mendukung pengamatan terhadap masalah yang sedang diteliti yaitu:

- Pengumpulan data dan referensi yang mendukung pengamatan permasalahan yang sedang diamati.

### 1.7 Lokasi Penelitian

Proses pengamatan dilakukan di PT. Dewhirst Menswear Indonesia di departemen produksi *sewing* pada proses *Attaching and secure loop* di *factory 2 line 4/9*, yang berlokasi di Jalan Raya Rancaekek KM.27 Desa Cihanjuang, Kecamatan Cimanggung, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat.

