

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Shinko Toyobo Gistex Garment merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi. Perusahaan tersebut dituntut untuk dapat memberikan pelayanan yang sesuai dengan permintaan *buyer* yaitu dengan menghendaki waktu penyelesaian *order* yang cepat dan waktu pengiriman yang singkat. Oleh karena itu, perusahaan harus terus meningkatkan kecepatan pelayanannya. Jika perusahaan tidak dapat meningkatkan kecepatan pelayanannya, maka perusahaan tersebut akan kalah bersaing dengan perusahaan lain. Karena *buyer* akan lebih memilih perusahaan yang memberikan pelayanan yang lebih cepat.

PT Shinko Toyobo Gistex Garment II merupakan perusahaan garment dengan produk yang dihasilkan yaitu khusus pakaian olahraga dan *casual*. Perusahaan biasanya sering menerima *order* yang beraneka ragam. Proses cara penjahitan pun seringkali berubah-ubah sesuai dengan produk yang akan dibuat. Hal ini tentu dapat membuat operator dibagian *sewing* kebingungan dalam bekerja. Sehingga berpengaruh terhadap waktu dan hasil produksi yang dapat menurun.

Berdasarkan penelitian di PT Shinko Toyobo Gistex Garment II khususnya pada penjahitan *line 4*, terjadi tidak tercapai target dari hasil produksi untuk pembuatan sambung plaket karena proses cara penjahitan yang rumit dan dapat menghabiskan waktu lebih lama. Maka dari itu dilakukan proses cara penjahitan baru dibagian sambung plaket pada pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469 untuk mendapatkan hasil waktu yang lebih cepat sehingga didapat hasil produksi yang meningkat dan dapat mencapai target produksi dibandingkan cara penjahitan sebelumnya.

Oleh karena itu timbul keinginan untuk meneliti perbandingan hasil proses penjahitan dibagian sambung plaket dengan adanya proses cara baru dan cara lama untuk meningkatkan produktivitas dengan waktu yang lebih cepat dan hasil produksi tercapai yang akan disusun dalam skripsi dengan judul: **"PERBAIKAN PROSES PENJAHITAN DI BAGIAN SAMBUNG PLAKET PADA PEMBUATAN POLO SHIRT STYLE ADIDAS SY 469 SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS."**

1.2 Identifikasi Masalah

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

- a. Apakah waktu yang dihasilkan lebih cepat dengan adanya proses cara penjahitan baru dibagian sambung plaket untuk pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469?
- b. Apakah hasil produksi meningkat dengan adanya proses cara penjahitan baru dibagian sambung plaket untuk pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah perbaikan cara penjahitan baru yaitu dengan menghilangkan dan penggabungan proses pada bagian sambung plaket order polo *shirt style* ADIDAS SY 469.

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah mendapatkan waktu yang lebih cepat sehingga mencapai target yang ditetapkan perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Hal yang berpengaruh terhadap dilakukannya proses cara penjahitan dibagian sambung plaket untuk pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469 yaitu waktu, jumlah *output*, jumlah mesin dan jumlah operator.

Berdasarkan perbandingan cara penjahitan baru dibagian sambung plaket yaitu adanya proses menghilangkan bagian gunting badan depan plaket dan penggabungan proses pasang plaket dan badan depan+stik plaket+jahit kotak plaket.

Proses gunting badan depan plaket merupakan proses yang dilakukan sebelum perbaikan dimana proses ini dilakukan oleh 1 operator di *line* 4 dengan menggunting bagian depan satu demi satu secara manual menggunakan gunting, namun setelah perbaikan proses gunting ini dihilangkan dibagian *sewing* dan dipindahkan ke bagian *cutting* dengan dilakukan proses pemotongan dengan menggunakan alat yaitu mesin pisau potong (*band knife*). Hal ini tentu dapat mengurangi waktu proses pembuatan polo *shirt*. Serta

penggabungan pasang plaket dan badan depan+stik plaket+jahit kotak plaket merupakan proses cara penjahitan baru yang dapat mengurangi operator jika dibandingkan dengan proses cara penjahitan lama yaitu pasang plaket dan badan depan, stik plaket, jahit kotak plaket yang dilakukan oleh setiap operator dalam setiap tahap proses cara penjahitan sambung plaket tersebut.

Maka dari itu perlu dilakukan cara penjahitan baru agar proses waktu pengerjaan lebih cepat dibandingkan cara penjahitan lama sehingga diperoleh target dan hasil produksi meningkat.

1.5 Pembatasan Masalah

Ruang lingkup masalah dalam penelitian ini dibatasi pada bagian penjahitan di *line 4* dan *cutting*, PT Shinko Toyobo Gistex Garment II dengan proses cara penjahitan dibagian sambung plaket untuk pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469.

1.6 Metodologi Penelitian

Suatu urutan tahapan kegiatan yang jelas dan sistematis diperlukan untuk memperoleh solusi yang tepat sasaran terhadap permasalahan yang terjadi. Tahapan tersebut berupa langkah-langkah pemecahan masalah yang terkait satu sama lain untuk mempermudah pemecahan masalah. Kerangka pemecahan masalah tersebut dapat digambarkan dalam Gambar 1.1 halaman 4.

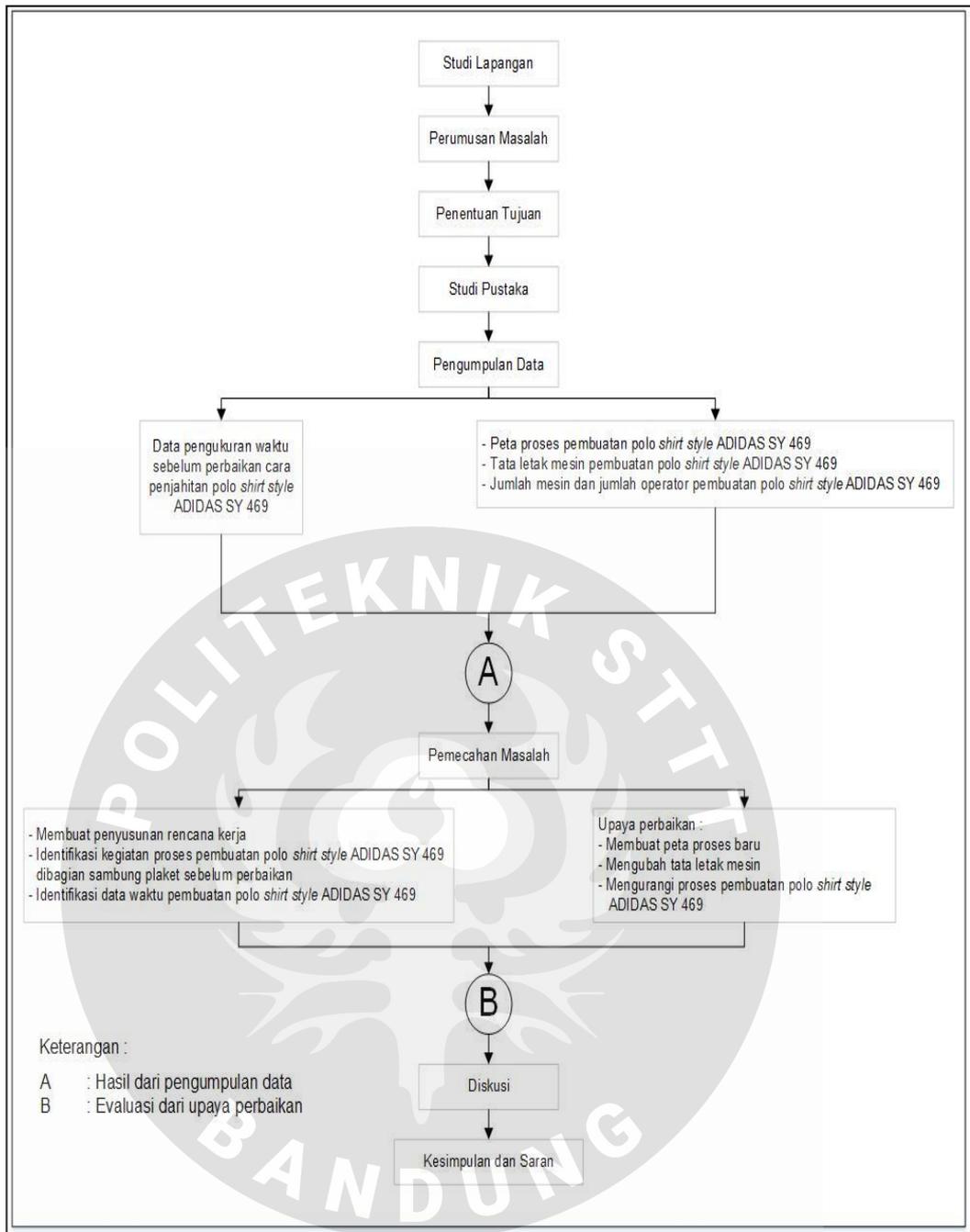
Berikut penjelasan diagram alir metodologi penelitian :

1. Studi lapangan

Tahap ini merupakan langkah awal untuk memulai penelitian. Tujuan dari tahap ini adalah untuk mempelajari kondisi lapangan secara langsung sehingga diperoleh data informasi mengenai proses cara penjahitan dibagian sambung plaket yang dilaksanakan di *line 4*.

2. Perumusan masalah

Setelah studi lapangan dilakukan maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana meningkatkan produktivitas dengan mempercepat waktu untuk proses cara penjahitan dibagian sambung plaket pada pembuatan polo *shirt style* ADIDAS SY 469 di *line 4*.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

3. Penentuan tujuan

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah mendapatkan waktu yang lebih cepat sehingga meningkatkan produktivitas perusahaan dan penyelesaian produksi tepat waktu.

4. Studi pustaka

Studi pustaka membahas tentang teori-teori yang akan digunakan sebagai acuan dalam menyelesaikan masalah.

5. Pengumpulan data

Beberapa cara pengumpulan data pada penelitian ini yang dilakukan yaitu:

- Pengumpulan data pengukuran waktu oleh perusahaan.
- Pengukuran waktu untuk memperoleh data waktu untuk proses pembuatan polo shirt style ADIDAS SY 469 di line 4.
- Diskusi dengan pihak perusahaan.

6. Proses pemecahan masalah

Proses pemecahan masalah pada penelitian ini yaitu dengan cara:

- Membuat rencana kerja.
- Menyusun langkah-langkah perbaikan cara penjahitan baru dibagian sambung plaket.
- Menerapkan cara penjahitan baru dibagian sambung plaket.
- Melakukan evaluasi terhadap hasil penerapan cara penjahitan baru dibagian sambung plaket.

7. Diskusi

Pada tahap ini dilakukan analisis terhadap semua hasil yang diperoleh pada bab pemecahan masalah.

8. Kesimpulan dan Saran

Tahap terakhir dalam penelitian ini adalah penarikan kesimpulan serta saran untuk pemecahan masalah yang ada.

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan dibagian penjahitan line 4 PT Shinko Toyobo Gistex Garment II di Jalan Panyawungan km.19 Desa Cileunyi Wetan – Bandung.