

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Dewhirst Menswear Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur pakaian jadi dan sering kali mengerjakan pesanan seperti kemeja pria (*formal shirt*), baju *casual* (*casual shirt*), *blouse* wanita, celana formal (*formal trousers*), dan celana *casual* (*casual trousers*). Pesanan tersebut berasal dari *buyer* yang diantaranya seperti Mark&Spencer (M&S), Talbots, Express, Peerless, Thomas Pink, dan TaylorByrd. Perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur pakaian jadi mempunyai prinsip bahwa proses produksi, penjaminan kualitas, dan ketepatan pengiriman merupakan tiga hal utama yang menjadi tolak ukur keberhasilan untuk dapat menciptakan nama baik perusahaan dimata konsumen.

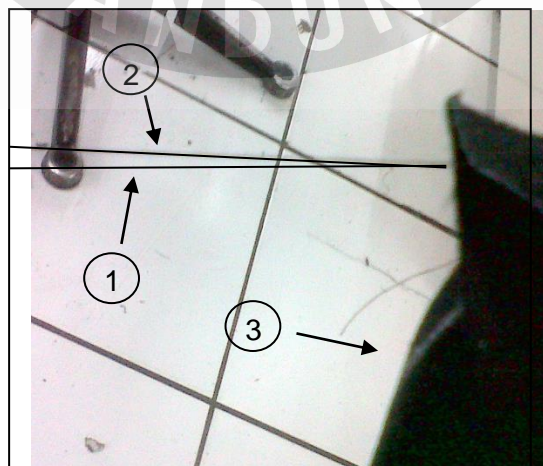
Buyer yang akan melakukan kerja sama atau yang sudah bekerja sama dengan PT. Dewhirst Menwear Indonesia, sebelum ordernya di produksi secara masal, *buyer* tersebut diberikan beberapa *sample* produk jadi sesuai dengan spesifikasi produk yang diinginkan. Pembuatan contoh pakaian jadi dilakukan oleh bagian *sample* yang berada dibawah pengawasan Departemen *Garment Technical* (*Gartech*). Setelah itu, jika *buyer* menginginkan adanya perubahan pada contoh produk jadi yang diterima, maka bagian *sample* akan membuat ulang contoh produk tersebut sampai semuanya sesuai dengan keinginan *buyer* yang bersangkutan. Namun apabila contoh produk jadi yang diberikan sesuai dengan keinginan *buyer*, langkah selanjutnya yaitu melakukan proses produksi secara masal.

Departemen *Garment Technical* (*Gartech*) telah membuat langkah kerja yang mengatur mengenai cara menjahit berbagai macam panel garmen untuk kemudian disatukan menjadi sebuah garmen utuh, sesuai dengan permintaan dari *buyer*. Semua panel garmen diberi *allowance* penjahitan sebesar 1 cm dari pinggiran kain. Hal tersebut bertujuan agar jika terjadi kesalahan dalam penjahitan, seperti panel garmen yang telah dijahit namun ukurannya lebih kecil dari yang telah ditentukan, maka langkah perbaikannya tidak perlu memotong kain baru namun cukup dengan melakukan pendedelan. Departemen Produksi *Factory 2* menerima order produksi berbagai macam merek celana seperti M&S, Peerless , dan Talbots. Order produksi celana Talbots merupakan pesanan yang sudah berulang kali dikerjakan, khususnya di *line*

5/10. Data sekunder dari perusahaan, jumlah order produksi celana Talbots bulan Januari 2014 sebanyak 34.902 pcs, sedangkan data yang diterima sewaktu pengamatan dilakukan dari bulan Februari sampai bulan April tahun 2014, jumlah order produksi celana Talbots sebanyak 196.851 pcs. Total order produksi celana Talbots yang dikerjakan oleh Departemen Produksi *Factory 2* Periode Januari-April sebanyak 231.753 pcs.

Proses penjahitan dalam membuat produk celana tersebut dibagi dalam dua tahap, tahap pertama yaitu *sub assembly* dan tahap kedua adalah *assembly*. *Sub assembly* adalah proses menjahit dua atau tiga lembar kain yang sudah dibentuk menjadi panel-panel garmen yang diperlukan dalam memproduksi order celana Talbots. *Assembly* adalah proses penggabungan berbagai macam panel garmen yang sudah dilakukan proses *sub assembly* sampai menjadi produk celana utuh. Pada tahap *sub assembly*, terdapat proses pengerjaan *profile waistband*. *Profile waistband* merupakan proses pengerjaan menggabungkan dua buah ban pinggang/*waistband* menjadi satu dengan menggunakan mesin yang dipasang pisau potong (*side Cutter*) di sisi sepatu jahit, berfungsi untuk merapihkan pinggiran kain agar tidak ada benang yang terurai.

Ketika akan memulai penjahitan, operator menarik benang jarum dan benang *looper* sepanjang 6 cm sehingga menimbulkan sisa benang jarum dan benang *looper* setelah dilakukan jahitan kunci pada salah satu ujung panel *waistband* sepanjang 6 cm. Hal tersebut tidak sesuai dengan standar panjang benang dari lubang jarum yang telah ditetapkan perusahaan dan standar tersebut mengacu pada standar mesin Brother DB2 B791 yaitu 1,5 cm. Sisa benang jarum dan benang *looper* sepanjang 6 cm disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini :



Sumber : Dokumen Pribadi

Gambar 1.1 Panjang Sisa Benang Jarum dan Benang *Looper*

Keterangan gambar 1.1 :

1. Panjang sisa benang jarum
2. Panjang sisa benang *looper*
3. Panel *waistband*

Berdasarkan keadaan terdapatnya panjang sisa benang pada panel *waistband* yang tidak sesuai dengan ketetapan perusahaan, maka perlu dilakukan pengamatan dan penelitian yang mengambil judul :

“Upaya Mengurangi Panjang Sisa Benang Panel *Waistband per pcs* agar Perusahaan Dapat Menghemat Biaya Pembelian Benang Jahit”

1.2 Identifikasi Masalah

Menindaklanjuti uraian latar belakang masalah di atas, terdapat beberapa hal yang perlu dipecahkan dan dilakukan pembahasan seperti pada uraian berikut ini :

1. Bagaimana cara potong benang yang tepat untuk mengurangi panjang sisa benang terbuang pada hasil penjahitan proses *profile waistband*? dan Bagaimana cara menanggulangnya?
2. Berapa besarnya biaya yang ditimbulkan akibat pemborosan penggunaan benang jahit pada order produksi celana merek Talbots di Departemen Produksi *Factory 2*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah mengetahui cara potong benang yang tepat sebagai upaya mengurangi panjang sisa benang pada panel *waistband*.

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk menghitung besarnya biaya yang dibutuhkan dan dihemat oleh perusahaan terhadap kebutuhan benang jahit order produksi celana Talbots.

1.4 Kerangka Pemikiran

Efisiensi adalah ukuran tingkat penghematan pemakaian sumber daya (*input*) dalam suatu proses dimana semakin hemat memakai sumber daya, maka akan semakin efisien proses tersebut dilakukan. Dalam hal ini, pengertian efisiensi dikaitkan dengan cara untuk mengurangi limbah benang yang terbuang dengan perbaikan dari segi cara potongnya. Pengamatan yang dilakukan pada proses penjahitan *profile waistband*,

didapatkan hasil bahwa cara potong benang yang dilakukan oleh operator jahit tersebut menimbulkan sisa benang pada panel *waistband* sepanjang 6 cm. Hal tersebut tidak sesuai dengan standar panjang benang dari lubang jarum yang telah ditetapkan perusahaan dan standar tersebut mengacu pada standar mesin Brother DB2 B791 yaitu 1,5 cm. Panjang benang dari lubang jarum tersebut pada akhirnya akan menjadi panjang sisa benang pada panel yang telah dijahit.



Sumber : Buku *Service Manual* Mesin Brother DB2 B791

Gambar 1.2 Panjang Benang dari Lubang Jarum pada Mesin Brother DB2 B791

Apabila operator jahit tersebut memberikan tanda berupa garis pada meja jahit yang menunjukkan jarak garis dari lubang jarum sebesar 1,5 cm, maka akan didapat hasil bahwa panjang sisa benang pada panel *waistband* sebesar 1,5 cm.

1.5 Pembatasan Masalah

Membatasi ruang lingkup pembahasan masalah, diperlukan sedikit penjelasan sebagai berikut :

1. Pengamatan dilakukan di Departemen Produksi *Factory 2 (line 5/10)* PT. Dewhirst Menswear Indonesia.
2. Masalah yang akan dibahas yaitu terhadap cara potong benang tidak tepat pada proses penjahitan *profile waistband*, serta memberikan langkah perbaikan agar panjang sisa benang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.
3. Menghitung panjang sisa benang terbuang akibat cara potong yang tidak tepat, untuk mengetahui penghematan biaya yang bisa dilakukan perusahaan.

1.6 Metode Penelitian

Langkah-langkah yang akan dilakukan untuk pengambilan data pada pengamatan ini adalah :

1. Melakukan uji pendahuluan terhadap cara potong benang agar menghasilkan sisa benang yang panjangnya kurang dari 6 *cm*. Langkah-langkah yang dapat ditempuh yaitu :
 - Memberikan tanda berupa garis pada meja jahit yang menunjukkan bahwa jarak garis tersebut dari ujung jarum sebesar 1,5 *cm*.
 - Memotong benang tepat diujung jahitan kunci pada panel *waistband*.
2. Menghitung jumlah panjang sisa benang terbang dalam *cones* lalu mengalikannya dengan harga benang per *cones*.
3. Studi lapangan yang meliputi :
 - Pengamatan langsung di Departemen Produksi *Factory 2 Line 5/10*.
 - Wawancara dengan pihak atau bagian yang berhubungan dengan proses produksi seperti *Operasional Manager (OM)*, Supervisor Produksi, Operator, dan karyawan *Merchandiser (MD)*