

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

PT Trisco TAM merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. Perusahaan ini membuat *men's/ladies jacket, casual (vest, casual jacket)*, dan *men's trousers*. Produk yang dihasilkan perusahaan ini banyak berada di pasar ekspor dari pada pasar lokal. Ketepatan pengiriman menjadi salah satu tujuan perusahaan ini sebagai usaha untuk mewujudkan visi dari PT Trisco TAM.

Pengiriman tepat waktu akan selalu terpenuhi jika *output* yang dihasilkan setiap operator mencapai target yang telah ditetapkan oleh perusahaan untuk masing-masing *style*. Namun pada kenyataannya, sering terjadi penumpukan komponen pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal style DOWD 1762* di lini *sub assembly front jacket 2 (dua)*. Target *output* per hari dan *output* aktual pembuatan badan depan jaket *style DOWD 1762* di lini *sub assembly front jacket 2 (dua)* disajikan pada Tabel 1.1 di bawah ini.

**Tabel 1.1 Target Output per Hari dan Output Aktual Pembuatan Badan Depan Jaket Formal Style DOWD 1762 di Lini Sub Assembly Front Jacket 2 (dua)**

No	Nama Proses	Nama Operator	Target Output pcs/hari	Output Aktual (pcs) (Jam Kerja ke-)								Total Output Aktual
				1	2	3	4	5	6	7	8	
1	<i>Sewing dart front panel</i>	Wieke	720	90	90	90	90	90	90	90	90	720
2	<i>Sewing side body to front panel</i>	Asri	720	90	90	90	90	90	90	90	90	720
3	<i>Sewing tape at armhole</i>	Ita	720	90	90	90	90	90	90	90	90	720
4	<i>Sewing tape at edges</i>	Iis	720	90	90	90	90	90	90	90	90	720
5	<i>Sewing tape at shoulder</i>	Beni	720	90	60	90	50	60	50	60	50	510
6	<i>Iron front panel</i>	Rudi & Susi	720	90	60	90	50	60	50	60	50	510

Sumber: *Garment Engineering* PT Trisco TAM

Penumpukan komponen pada proses *sewing tape at shoulder jacket* dapat terjadi karena beberapa faktor penyebab seperti banyaknya gerakan-gerakan yang tidak perlu sehingga membuat pengerjaan menjadi lebih lama dan *output* yang dihasilkan per jam tidak mencapai target yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan kerusakan mesin sehingga proses pengerjaan menjadi tertunda.

Faktor dominan yang menyebabkan terjadinya penumpukan komponen adalah banyaknya gerakan-gerakan yang tidak perlu sehingga waktu proses *sewing tape at shoulder jacket* menjadi lebih lama dan target tidak tercapai. Studi gerakan perlu dilakukan pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal style* DOWD 1762 di lini *sub assembly front jacket 2* (dua) sehingga gerakan-gerakan yang tidak perlu dilakukan dapat dihilangkan agar target per jam dapat tercapai.

Penelitian ini dilakukan dengan judul: **“PERBAIKAN GERAKAN OPERATOR UNTUK PENCAPAIAN TARGET DI LINI SUB ASSEMBLY FRONT JACKET 2 (DUA) PT TRISCO TAM PADA PROSES SEWING TAPE AT SHOULDER JACKET FORMAL STYLE DOWD 1762”**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

Identifikasi masalah dapat dijelaskan sebagai berikut:

Apakah dengan dilakukannya perbaikan gerakan operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal style* DOWD 1762 di lini *sub assembly front jacket 2* (dua) *output* yang dihasilkan operator dapat mencapai target?

### **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki gerakan operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal style* DOWD 1762 di lini *sub assembly front jacket 2* (dua), agar waktu proses pengerjaan dapat lebih singkat dan target tercapai.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah dengan dilakukannya perbaikan gerakan pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal style* DOWD 1762 di lini *sub assembly front jacket 2* (dua), *output* yang dihasilkan operator dapat mencapai target.

#### 1.4 Kerangka Pemikiran

Salah satu faktor tidak tercapainya target produksi adalah banyaknya gerakan-gerakan yang tidak perlu dilakukan oleh operator sehingga menyebabkan waktu proses pengerjaan menjadi lebih lama dan terjadi penumpukan komponen. Analisa gerakan perlu dilakukan untuk memilih gerakan-gerakan operator yang dapat diperbaiki dan atau dihilangkan.

Perbaikan gerakan pada proses *sewing tape at shoulder jacket* di lini *sub assembly front jacket 2* (dua) dilakukan berdasarkan ekonomi gerakan agar menghasilkan metoda kerja yang lebih efisien dan waktu kerja yang lebih singkat, sehingga dapat meningkatkan target produksi yang pada akhirnya meningkatkan produktivitas kerja.

Langkah pertama yang dilakukan sebelum memperbaiki gerakan operator adalah mencatat setiap gerakan operator *sewing tape at shoulder jacket formal style* DOWD 1762 di lini *sub assembly front jacket 2* (dua). Langkah selanjutnya adalah membuat peta tangan kiri dan kanan yang menguraikan gerakan operator menjadi elemen-elemen gerakan untuk dipilih gerakan mana saja yang harus diperbaiki dan atau dihilangkan.

Rencana perbaikan gerakan kemudian dibuat setelah mengetahui elemen-elemen gerakan mana saja yang diperbaiki dan atau dihilangkan. Setelah itu, cara kerja yang baru diterapkan kepada operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket* sesuai dengan rencana gerakan yang telah dibuat. Dilakukannya perbaikan gerakan operator *sewing tape at shoulder jacket* diharapkan dapat mempersingkat waktu pengerjaan, sehingga *output* yang dihasilkan meningkat dan target produksi dapat tercapai.

#### 1.5 Pembatasan Masalah

Ruang lingkup pengamatan dibatasi pada pengamatan dan penelitian gerakan operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket* yang sering mengalami masalah penumpukan komponen di lini *sub assembly front jacket 2* (dua) *style* DOWD 1762.

## 1.6 Metode Penelitian

Penyusunan skripsi ini memerlukan data sebagai pembahasan baik yang bersifat praktis maupun teoritis, adapun metoda yang digunakan dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Studi lapangan, meliputi :

- Observasi

Pengamatan dilakukan secara langsung pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal pria style DOWD 1762* di lini *sub assembly front jacket 2* (dua).

- Wawancara

Wawancara langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan penelitian (*Operator, Garment Engineering, Industrial Engineering, dan Supervisor*).

2. Studi literatur

Studi literatur mengenai hal-hal yang berhubungan dengan masalah yang diteliti diperoleh dari buku referensi dan buku-buku tugas akhir yang ada di perpustakaan, baik di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil maupun di luar Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil.

3. Penelitian dilakukan dengan tahapan-tahapan :

- Merekam dan mencatat setiap gerakan operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket formal pria style DOWD 1762* di lini *sub assembly front jacket 2* (dua) dengan menggunakan alat perekam yaitu *Video Recording Player*.
- Membuat peta tangan kiri dan kanan yang memuat uraian gerakan operator menjadi elemen-elemen gerakan dan memilih elemen-elemen gerakan mana saja yang harus diperbaiki, dikurangi, atau bahkan dihilangkan.
- Membuat rencana perbaikan gerakan untuk operator pada proses *sewing tape at shoulder jacket* berdasarkan ekonomi gerakan.
- Menerapkan cara kerja yang baru kepada operator sesuai dengan perbaikan gerakan yang telah direncanakan.
- Mengevaluasi hasil perbaikan gerakan operator berupa waktu pengerjaan yang baru terhadap pencapaian target produksi.

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan adalah di bagian produksi lini *sub assembly front jacket 2* (dua) PT Trisco TAM yang beralamat di Jalan Raya Kopo-Soreang Km.11,5 Katapang, Kabupaten Bandung 40971.

