

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produk garmen merupakan salah satu komoditi yang sangat potensial untuk dikembangkan di pasar global. Ekspor pakaian jadi asal Indonesia keluar negeri terutama tujuan Eropa dan Jepang kembali meningkat akibat melemahnya ekspor garmen dari Cina. Proses itulah yang menjadi kesempatan bagi industri garmen di Indonesia untuk berkembang menjadi unggulan. Potensi Indonesia di pasar garmen dunia masih besar karena memiliki fasilitas industri lengkap dan ketersediaan tenaga kerja usia produktif yang melimpah. Hal ini terbukti dengan terus meningkatnya nilai ekspor garmen dari tahun ke tahun pencapaian ini berpengaruh terhadap total ekspor hasil industri di Indonesia. Hal ini membuat tenaga kerja yang dimiliki Indonesia haruslah dapat membuat perencanaan yang baik dalam produksi barang jadi eksportnya.

Besarnya persediaan dipengaruhi oleh perencanaan produksi, oleh karena itu perencanaan produksi haruslah setepat mungkin. Perencanaan pada persediaan bahan baku seperti kebutuhan benang juga sangatlah penting untuk diperhatikan karena berpengaruh pada proses produksi dan hasil produksi.

PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I melakukan perencanaan perhitungan kebutuhan benang dalam satu kemeja perhitungannya tidak mengacu pada beberapa aspek yang mempengaruhi kebutuhan benang tersebut seperti pengaruh jenis *seam*, ketebalan material yang digunakan dan jumlah *stitch*.

PT. Shinko Toyobo Gistex Garment mempunyai standar perhitungan benang yang belum diperbaharui semenjak tahun 2006 baik untuk bahan baku kain berbahan tenun dan kain berbahan rajut. Hasil perhitungan tersebut menyebabkan terjadinya kelebihan atau kekurangan benang. Kelebihan dan kekurangan benang tersebut dikarenakan akibat kurang tepatnya perhitungan kebutuhan benang. Berikut adalah salah satu data kelebihan benang yang terjadi pada kemeja style bks 406 berbahan dasar kain rajut pada Tabel 1.1 halaman 2.

Tabel 1.1 Kelebihan Benang Kemeja bks 406 PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I

No	Benang	Diterima Bag.Produksi (cone)	Pengembalian sisa Bag.Produksi (cone)
1	Nm 60/3 #615	291	175
2	Nm 60/3 #643	10	3
3	Lofty Nm 90/3	6	4
4	Nm 80/3 #696	25	7
5	Nm 80/3 #wht	18	5
6	Epic Tex 24	22	18
7	Polina Tex 110	15	12

Ket : panjang cones 5000 m

Sumber : Bagian Gudang Aksesoris PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I

Perencanaan perhitungan kebutuhan benang yang di laksanakan di PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I belum ditekankan pada hal-hal yang lebih spesifik yang seharusnya diperhitungkan. Pada proses perhitungan persediaan benang ada beberapa hal yang harus di perhatikan yaitu :

1. Kelas jahitan (*seam*)
2. Jenis Stitch
3. Stitch per inci (SPI)
4. Gramasi Kain
5. Nomor Benang

Kelas jahitan, jenis stitch, SPI, gramasi kain dan nomor benang yang berbeda-beda dalam satu kemeja mempengaruhi kebutuhan benang. Hal tersebut menimbulkan keinginan untuk membuat perencanaan kembali perhitungan kebutuhan benang pada kemeja berbahan rajut di PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I, yang disusun dalam skripsi dengan judul :

”PERENCANAAN PERHITUNGAN KEBUTUHAN BENANG PADA KEMEJA STYLE BKS 406 ”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka identifikasi masalah dapat di jabarkan sebagai berikut :

1. Bagaimana perencanaan perhitungan kebutuhan benang?
2. Bagaimana hasil perencanaan perhitungan kebutuhan benang untuk order kemeja style bks 406?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk membuat perencanaan perhitungan kebutuhan benang style bks 406 dengan menggunakan mesin-mesin yang dibutuhkan.

Tujuan dari pengamatan ini adalah mengetahui hasil perencanaan perhitungan kebutuhan benang pada order kemeja style bks 406 sehingga perhitungan yang dilakukan dapat mengurangi kelebihan benang.

1.4 Kerangka Pemikiran

Penyebab adanya kekurangan dan kelebihan benang pada bagian gudang aksesoris PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I karena perhitungan kebutuhan benang yang kurang tepat dan kurang akurat. Hal ini dapat dilihat dari adanya pemesanan PO yang terjadi dua kali maupun adanya penumpukan benang sisa produksi di line dan di gudang.

Ketebalan jahitan (*seam*) yang digunakan dalam penjahitan suatu produk garmen sangat berpengaruh pada kebutuhan benang yang digunakan, hal ini dapat dianalogikan jika material yang digunakan gramasi lebih besar maka, ketebalan *seam* yang digunakan menjadi lebih besar, sehingga kebutuhan benang lebih banyak. Jumlah Jahitan yang digunakan dalam penjahitan suatu produk garmen juga begitu sangat berpengaruh kepada kebutuhan benang yang digunakan. Apabila semakin banyak jumlah jahitan yang digunakan maka akan semakin besar kebutuhan benang yang dibutuhkan.

Perhitungan yang didapat akan diberi kelonggaran (*allowance*) sesuai dengan kebijakan perusahaan. Kelonggaran yang diberikan perusahaan pada proses perhitungan yaitu pada panjang kain, pada panjang jahitan dan pembulatan jumlah cones yang dibutuhkan. Hasil perhitungan benang yang kemudian akan di proses

pada mesin winding atau mesin penggulung benang untuk di bagikan ke setiap mesin-mesin produksi yang akan memproduksi kemeja style bks 406. Kekurangan dan kelebihan benang dapat dihindarkan apabila perhitungan kebutuhan benang dapat diperhitungkan dengan baik berdasarkan ketebalan jahitan dan jumlah jahitan yang diperhatikan dengan teliti.

1.5 Pembatasan Masalah

Membatasi ruang lingkup penelitian, maka penyusun membatasi penelitian pada hal-hal berikut :

1. Produk garmen yang diamati adalah kemeja lengan pendek style bks 406 berbahan dasar kain rajut.
2. Jumlah stitch yang digunakan perusahaan adalah per 3 cm.
3. Benang yang digunakan adalah benang Nm 60/3, Nm 80/3, epic Tex 24, polina Tex 110, dan lofty Nm 90/3.
4. Gramasi masing-masing kain yang digunakan adalah
 - kain rajut sebagai bahan dasar *#blue* : 114 gram/m²
 - kain tenun untuk kombinasi *#white* : 106,8 gram/m²
 - kain tenun untuk kombinasi *#black* : 186,8 gram/m²

1.6 Metodologi Penelitian

Untuk memperoleh data pengamatan maka metoda yang digunakan dalam pengamatan ini adalah :

1. Wawancara dan diskusi
Tanya jawab langsung kepada bagian-bagian yang berhubungan dengan perencanaan kebutuhan benang seperti :
 - Pimpinan produksi,
 - *Supervisor QC & sample*,
 - Kepala *Technical* ,
 - Bagian Production Control cara jahit,
 - *Production Control*,
 - Operator gudang aksesoris bagian benang PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I,

- Dosen pembimbing Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil mengenai hal-hal yang berhubungan dengan pengamatan perhitungan kebutuhan benang yang akan dibahas pada skripsi.

2. Studi Pustaka

Metoda studi pustaka yang dilakukan penulis diperoleh dari :

- Membaca modul perkuliahan,
- Membaca buku sebagai referensi,
- Membaca sumber-sumber yang dimiliki PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I,
- Membuka link di web dan lainnya yang berhubungan dengan pengamatan perhitungan kebutuhan benang.

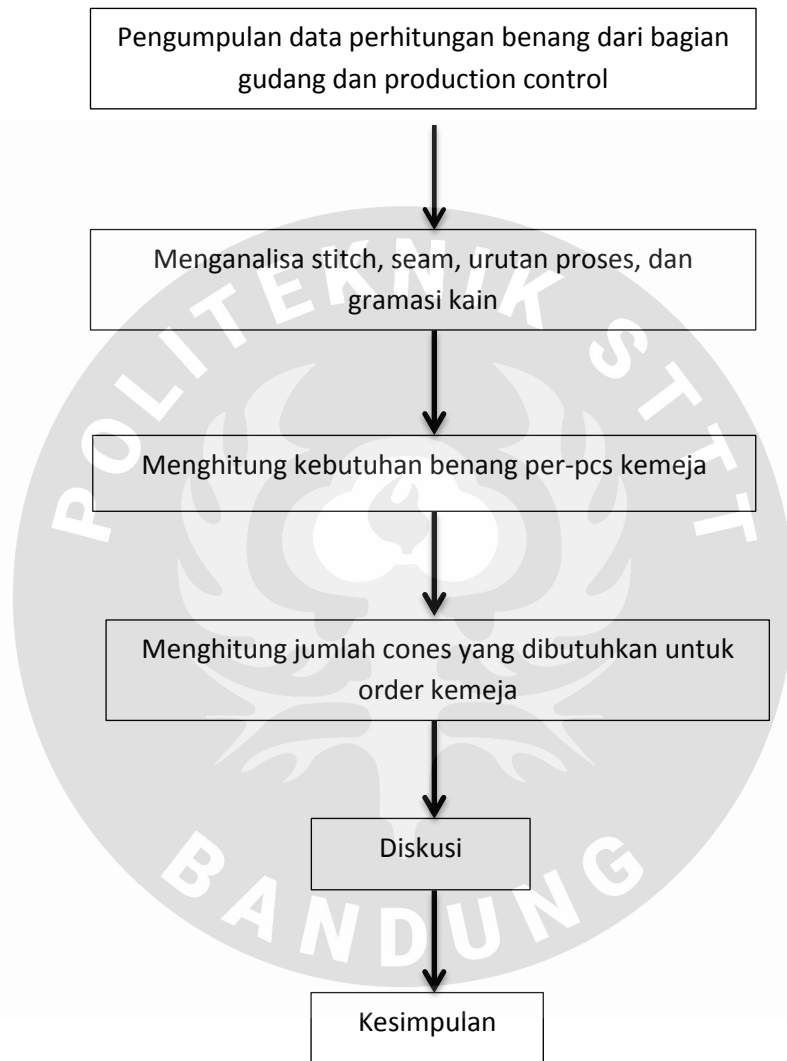
3. Studi Lapangan

- a. Melakukan pengamatan perhitungan kebutuhan benang pada bagian gudang aksesoris dan pengukuran kebutuhan benang pada bagian sample.
- b. Melakukan percobaan perhitungan kebutuhan benang berdasarkan kelas jahitan berdasarkan petunjuk produksi atas permintaan *buyer*.

Dalam pengamatan ini dilakukan perhitungan kebutuhan benang, berikut adalah diagram alir perhitungan kebutuhan benang di sajikan pada Gambar 1.1 halaman 6.

1.7 Lokasi Pengamatan

Dalam pengamatan perhitungan kebutuhan benang di lakukan di bagian in-line sample dan bagian gudang aksesoris benang yang bertempat di PT. Shinko Toyobo Gistex Garment I Jl. Panyawungan Km 19 Desa Cileunyi Wetan Bandung.



Gambar 1.1 Diagram Alir Perhitungan Kebutuhan Benang