

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kualitas dalam suatu produksi merupakan hal yang sangat penting bagi PT Bina Busana Internusa 2. Kualitas produk akhir pakaian jadi sangat dipengaruhi oleh kualitas pemotongan komponen yang sempurna. Hasil proses pemotongan komponen yang sempurna adalah hasil pemotongan yang sesuai dengan bentuk pola pada *marker* dan tidak ditemukannya cacat pada kain komponen tersebut. Hasil pemotongan yang sempurna akan mempermudah proses penjahitan sehingga kualitas tetap terjaga dan dapat meningkatkan produktivitas.

Pada proses produksi seragam suster *style* HO-1957 di meja 1 Departemen Pemotongan, terdapat masalah yaitu target produksi tidak tercapai. Proses produksi di meja 1 Departemen Pemotongan terdiri *spreading*, *cutting*, *numbering* dan *bundling*. Perintah kerja pada proses *spreading* adalah melakukan gelar-susun kain sebanyak 112 lapis dengan panjang *marker* 3,51 meter dan setiap 28 lapis kain di gelar kertas pembatas. Dalam satu *marker* terdapat 2 ukuran pola dengan jumlah komponen sebanyak 30. Setelah proses *spreading* selesai maka hasil *spreading* dilanjutkan ke proses *cutting*. Perintah kerja pada proses *cutting* adalah melakukan pemotongan kain sesuai dengan bentuk pola pada *marker*. Hasil dari proses *cutting* adalah komponen yang berbentuk sesuai pola pada *marker*, kemudian komponen-komponen tersebut dilanjutkan ke proses *numbering*. Perintah kerja pada proses *numbering* adalah melakukan penomoran pada setiap komponen kecuali variasi seperti *interlining*. Setelah seluruh komponen melewati proses *numbering*, maka dilanjutkan pada proses *bundling*. Perintah kerja pada proses *bundling* adalah melakukan pembudelan per komponen dengan ketentuan dalam satu *bundle* komponen terdapat 28 lapis kain. Target yang telah ditetapkan oleh perusahaan adalah 2.000 *pcs*/hari, sedangkan rata-rata *output* yang dihasilkan adalah 1.420 *pcs*/hari.

Penyebab target produksi yang tidak tercapai dikarenakan adanya penumpukan material pada proses *numbering*. Faktor penyebab terjadinya penumpukan material pada proses *numbering* kemungkinan disebabkan oleh perubahan perintah kerja yang ditetapkan perusahaan. Awalnya perintah kerja yang dilakukan pada proses *numbering* adalah melakukan penomoran pada komponen yang memiliki ukuran besar, sedangkan perintah kerja yang baru adalah melakukan penomoran pada setiap komponen kecuali variasi seperti *interlining*. Perubahan perintah kerja

tersebut mengakibatkan proses *numbering* membutuhkan waktu yang lama dalam penyelesaiannya jika dibandingkan dengan proses produksi yang lain dengan jumlah operator yang tetap atau tidak terjadi keseimbangan lintasan. Jumlah operator di meja 1 adalah 7 orang, dengan rincian pekerjaan lebih jelas akan disajikan pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1.1 Distribusi Pekerjaan Operator di Meja 1 Departemen Pemotongan

No.	Bagian	Jumlah
1.	<i>Spreading</i>	3
2.	<i>Cutting</i>	2
3.	<i>Numbering</i>	1
4.	<i>Bundling</i>	1
Jumlah		7

Sumber: Administrasi Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka perlu dilakukan pengamatan lebih jauh untuk mengkaji kembali waktu baku yang diperlukan pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957, sehingga dapat dilakukan pengaturan keseimbangan lintasan di Departemen Pemotongan. Hasil Pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi dengan judul:

**“PENGATURAN ULANG PENEMPATAN OPERATOR DI DEPARTEMEN
PEMOTONGAN UNTUK ORDER SERAGAM SUSTER *STYLE* HO-1957”**

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah tersebut, maka identifikasi masalah yang didapatkan adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara mengatur keseimbangan lintasan di meja 1, Departemen Pemotongan?
2. Bagaimana pengaruh pengaturan keseimbangan lintasan terhadap pencapaian target produksi di meja 1, Departemen Pemotongan?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui cara pengaturan keseimbangan lintasan pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1, Departemen Pemotongan.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui pengaruh pengaturan keseimbangan lintasan terhadap pencapaian target pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1, Departemen Pemotongan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pada proses produksi di meja 1, Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2 sering terjadi permasalahan yaitu target tidak tercapai, Hal tersebut kemungkinan disebabkan karena adanya penumpukan material pada proses *numbering*. Penumpukan material yang terjadi pada proses *numbering* dapat menghambat alur proses produksi yang sedang dikerjakan, sehingga terjadi waktu tunggu yang tinggi pada proses *bundling* dan *output* yang dihasilkan tidak memenuhi target yang ditetapkan perusahaan.

Faktor yang mempengaruhi terjadinya penumpukan material pada proses *numbering* yaitu perubahan perintah kerja yang ditetapkan perusahaan. Awalnya perintah kerja yang dilakukan pada proses *numbering* adalah melakukan penomoran pada komponen yang memiliki ukuran besar, sedangkan perintah kerja yang baru adalah melakukan penomoran pada setiap komponen kecuali variasi seperti *interlining*. Perubahan perintah kerja tersebut mengakibatkan proses produksi di bagian *numbering* membutuhkan waktu yang lama dalam penyelesaiannya jika dibandingkan dengan proses produksi yang lain atau dapat dikatakan tidak terjadi keseimbangan lintasan. Keseimbangan lintasan adalah suatu kondisi proses produksi yang saling berinteraksi antar proses satu dengan proses lainnya dan memiliki waktu penyelesaian atau siklus (*cycle time*) yang sama atau mendekati kesamaan.

Upaya perbaikan untuk mengatasi masalah tersebut adalah dengan cara melakukan pengaturan keseimbangan lintasan. Sistem pengaturan keseimbangan lintasan yang dilakukan sebagai upaya untuk mengurangi penumpukan dan meningkatkan pencapaian target pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 yaitu dengan mengatur ulang penempatan operator di meja 1, Departemen Pemotongan.

Pengaturan ulang penempatan operator dimaksudkan agar beban kerja pada tiap proses produksi bisa sama atau mendekati kesamaan. Penerapan keseimbangan lintasan dengan cara mengatur ulang penempatan operator tersebut diharapkan dapat meningkatkan pencapaian target pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1, Departemen Pemotongan.

1.5 Pembatasan Masalah

Pengamatan yang dilakukan di PT Bina Busana Internusa 2 ini, dibatasi pada ruang lingkup pengamatan sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada proses produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1, Departemen Pemotongan.
2. Metode pengukuran waktu yang digunakan adalah pengukuran waktu secara langsung.

1.6 Metodologi Pengamatan

Metodologi pengamatan yang ditempuh adalah sebagai berikut:

1. Studi Lapangan, meliputi:

- Melakukan pengamatan proses produksi di Departemen Pemotongan.
- Menemukan permasalahan pada produksi order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1 Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2.
- Mencari penyebab masalah order seragam suster *style* HO-1957 di meja 1 Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2.
- Melakukan pengukuran waktu pada proses produksi di meja 1 Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2.
- Menerapkan pengaturan keseimbangan lintasan dengan cara mengatur ulang penempatan operator di meja 1 Departemen Pemotongan pada order seragam suster *style* HO-1957.

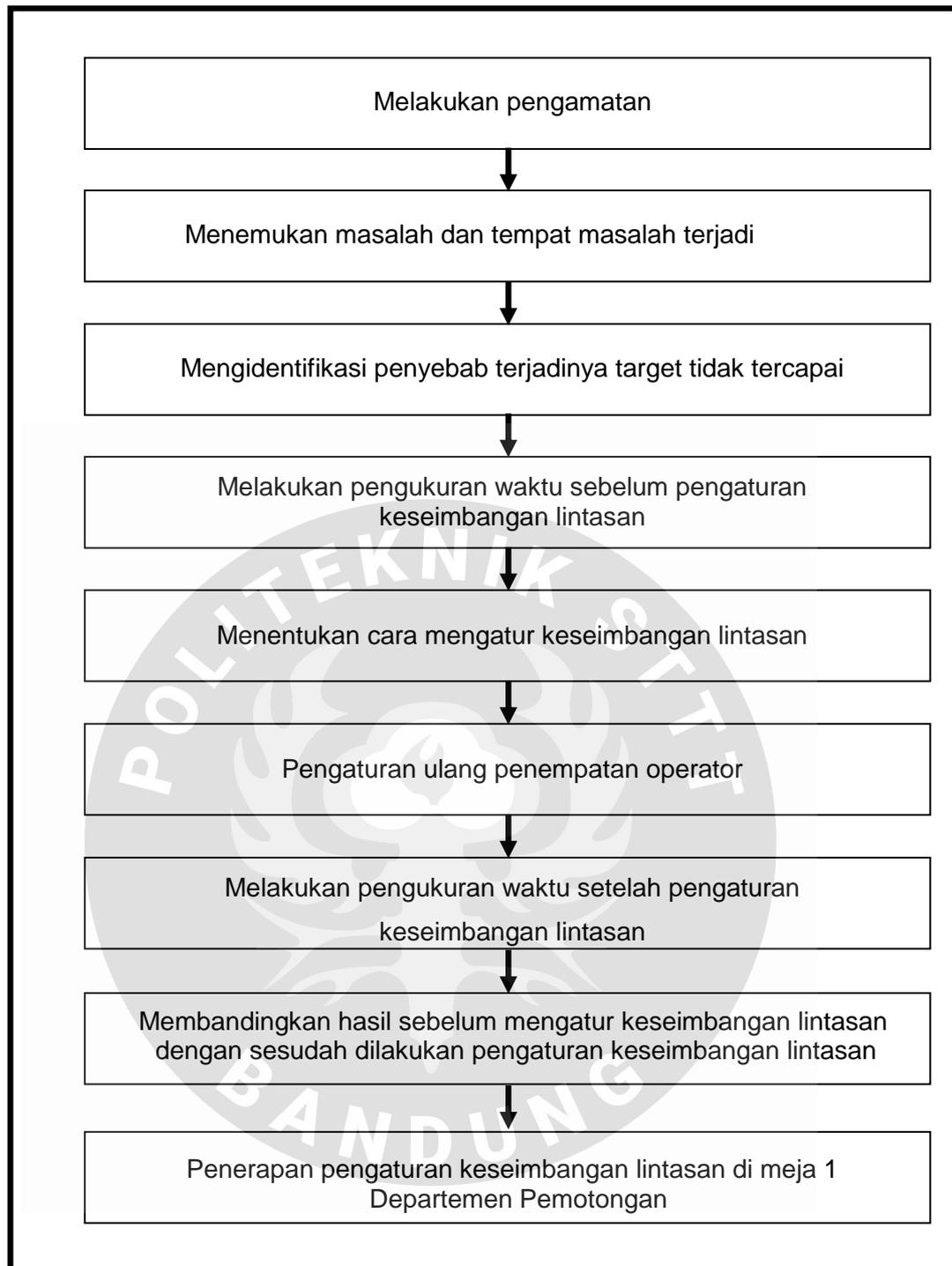
2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara bertatap muka pada pihak-pihak yang terkait dengan proses produksi di Departemen Pemotongan seperti *manager*, *supervisor*, *group leader* dan operator mengenai hal-hal yang berhubungan dengan permasalahan dan pengamatan yang diangkat.

3. Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan mengumpulkan teori-teori atau pendapat para ahli yang bersumber dari buku-buku bacaan, bahan kuliah dan sumber-sumber lainnya untuk mendukung hasil pengamatan yang telah dilakukan.

Berdasarkan keterangan-keterangan di atas maka, diperoleh tahapan pengamatan pada proses produksi di meja 1 Departemen Pemotongan, PT Bina Busana Internusa 2 dalam upaya pencapaian target produksi yang digambarkan pada Gambar 1.1 di halaman 5.



Gambar 1.1 Alur Tahapan Pengamatan pada Proses Produksi di Meja 1 Departemen Pemotongan

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dan pengumpulan data dilakukan di Departemen Pemotongan PT Bina Busana Internusa 2 yang beralamat di Jalan Inspeksi Cakung Drain KM 2 Semper Timur, Cakung Cilincing, Jakarta Utara.