

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Dekatama Centra merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi dengan memiliki dua segmen pasar yaitu *retail* dan *uniform*. *Retail* memproduksi pakaian wanita formal seperti kemeja, *blazer* dan non formal seperti blus, celana, busana muslim dan rok dengan merek dagang Invio, Omara dan Atmosphere. Produk yang diproduksi oleh PT Dekatama Centra untuk *retail* merupakan hasil desain para desainer.

Pemasaran hasil produksi *retail* dilakukan oleh PT Dekatama Centra sendiri melalui cabang-cabang *counter* yang tersebar di Indonesia diantaranya Bandung, Surabaya, Yogyakarta, Solo dan Makasar. Marketing perusahaan ini berpusat di Jakarta. *Uniform* memproduksi pakaian kerja pria dan wanita seperti seragam bank, seragam stasiun televisi swasta, jas, jaket dengan merek dagang Invio. Produk yang diproduksi *uniform* didapatkan dari hasil *job order* dari *buyer*.

PT Dekatama Centra selalu berusaha untuk meningkatkan mutu produk atau jasa yang dihasilkan. Peningkatan mutu atau jasa dapat meningkatkan kepuasan dan pencitraan perusahaan dimata konsumen, untuk merealisasikan hal tersebut perusahaan harus memberikan pelayanan terbaik berupa kualitas produk, waktu pengerjaan dan *output* yang dihasilkan. Dengan demikian pada proses produksi harus dilaksanakan perencanaan yang tepat agar waktu pengerjaan produk tidak terlalu lama dan dengan kualitas serta kuantitas yang sesuai dengan keinginan *buyer*.

PT Dekatama Centra mendapatkan *order* dari konsumen untuk memproduksi Kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 dengan jumlah *order* 2834 *pieces*. Perusahaan memberikan target produksi per jam 47 *pieces* dan waktu jam kerja normal adalah 7 jam serta waktu istirahat satu jam, sehingga rencana target per hari dapat menghasilkan *output* yang seharusnya 328 *pieces*. Pada kenyataannya *output* di area *sewing* per harinya tidak mencapai target, dikarenakan adanya penumpukan (*bottle neck*) pada stasiun kerja tertentu dapat menghambat proses kerja pada stasiun kerja yang lain sehingga target per hari pada *line* 14 tidak

sesuai dengan perencanaan. Selain itu adanya waktu kerja yang tidak efektif biasanya disebabkan oleh adanya langkah kerja yang tidak perlu yang sebenarnya dapat dikurangi atau dihilangkan. Penyederhanaan waktu kerja sebuah operasi diharapkan akan mengurangi waktu baku standar, sehingga dapat meningkatkan output dan tercapainya target produksi.

Penelitian pengukuran waktu baku standar menggunakan metode pengukuran waktu secara langsung dengan jam henti (*stop watch time study*) yang diharapkan mendapatkan waktu yang akurat dalam melakukan pengamatan ini. Berikut ini gambar kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 yang disajikan pada Gambar 1.1 dan data pencapaian target produksi disajikan pada Tabel 1.1 di bawah ini.



Sumber: Dokumen pribadi 2014

Gambar 1.1 Kemeja batik KAI KA10314-0002

Tabel 1.1 Data Pencapaian Target Produksi

Tanggal	Jam Kerja	Target (<i>pieces</i>)	Output (<i>pieces</i>)
20-03-2014	7	328	318
21-03-2014	7	328	303
22-03-2014	5	235	198
23-03-2014	7	328	320

Berdasarkan latar belakang diatas, maka penulis bermaksud untuk melakukan pengamatan dan penelitian masalah target tidak tercapai tersebut dalam bentuk skripsi dengan judul:

**“PENGAMATAN PERBAIKAN WAKTU BAKU STANDAR KEMEJA PRIA
LENGAN PANJANG BATIK KAI KA10314-0002 DI PT DEKATAMA CENTRA”.**

1.2 Identifikasi Masalah

Dari uraian latar belakang masalah diatas, maka inti dari masalah dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Apakah dengan mengetahui waktu baku standar sebelum dan setelah perbaikan dalam proses penjahitan kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 dapat mencapai target produksi?
2. Apakah perbaikan waktu baku standar dengan mengurangi langkah kerja atau mengefektifkan gerakan dapat memberikan waktu standar yang diharapkan?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui waktu baku standar sebelum dan setelah perbaikan dalam proses penjahitan kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki waktu baku standar yang diperlukan dalam proses penjahitan kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002.

1.4 Kerangka Pemikiran

Penentuan target produksi sangat diperlukan agar produk dapat dikirim secara tepat waktu, dengan adanya target produksi maka operator akan memiliki tanggung jawab untuk menyelesaikan pekerjaan yang ada. Penentuan target produksi akan berpengaruh terhadap kepuasan pelanggan, menghindari kerugian dan menjaga citra perusahaan. Target tidak tercapai lebih disebabkan oleh adanya waktu yang tidak efektif dalam proses penjahitan, sehingga dapat menghambat pengiriman barang.

Waktu baku standar yang tidak efektif disebabkan oleh adanya gerakan operator yang tidak perlu yang sebenarnya dapat diringkas. Waktu baku standar yang tidak efektif dapat dilihat dari adanya penumpukan di stasiun kerja. Dengan adanya penumpukan dapat menghambat proses produksi. Perusahaan dapat mengurangi

waktu kerja yang tidak efektif dengan cara menghilangkan langkah kerja yang tidak diperlukan atau mengganti langkah kerja yang prosesnya memerlukan waktu lama dan diganti dengan langkah kerja yang waktunya lebih singkat.

1.5 Pembatasan Masalah

Melakukan pengamatan di PT Dekatama Centra, pengamatan akan dibatasi hanya pada Kemeja Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 di bagian produksi di *line* 14.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Studi Lapangan

Melakukan penelitian langsung pada proses penjahitan kemeja lengan panjang batik KAI KA10314-0002 di bagian produksi di *line* 14.

2. Studi Pustaka

Pengumpulan data dan referensi yang mendukung pembahasan masalah yang diamati.

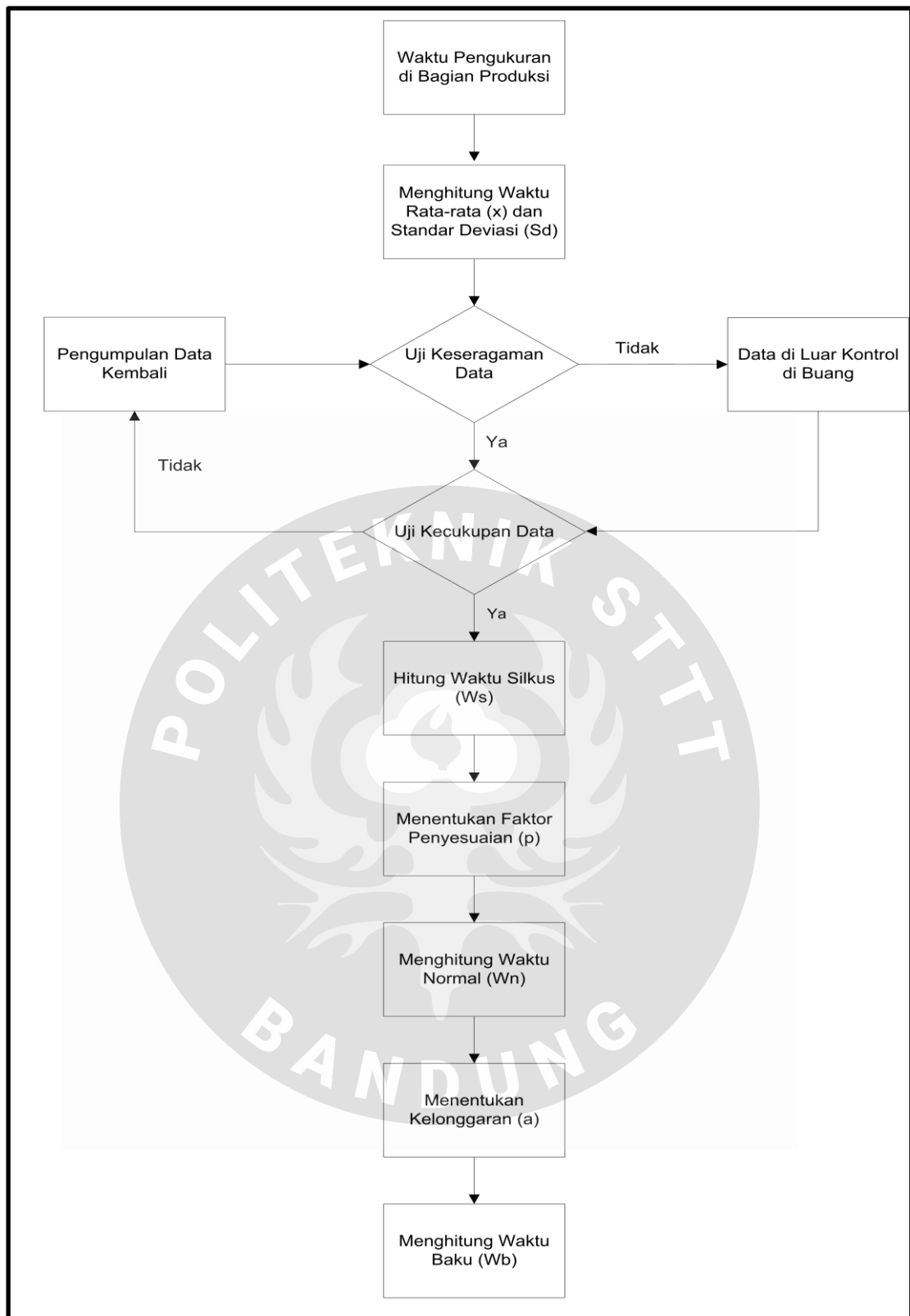
3. Menghitung waktu baku standar pada proses pembuatan kemeja pria lengan panjang batik KAI KA10314-0002 di *line* 14 yang meliputi:

- 1) Menghitung rata-rata dan standar deviasi
- 2) Menguji keseragaman data
- 3) Menguji kecukupan data
- 4) Menghitung waktu siklus
- 5) Menggunakan faktor penyesuaian
- 6) Menghitung waktu normal
- 7) Menentukan kelonggaran
- 8) Menghitung waktu baku standar

Diagram alir proses penentuan waktu baku standar disajikan pada Gambar 1.2 di halaman 5.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi yang diambil untuk melakukan penelitian adalah di Bagian Produksi pada *line* 14 PT Dekatama Centra yang berlokasi di Jalan Mekar Mulya No. 33 Panghegar kab. Bandung Timur.



Sumber : Iftikar Z. Sutralaksana dkk, Teknik Perancangan Sistem Kerja

Gambar 1.2 Diagram Alir Proses Penentuan Waktu Baku Standar