

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Sandang atau pakaian merupakan salah satu dari tiga kebutuhan primer manusia selain pangan (makanan) dan papan (tempat tinggal). Dalam hidup, manusia perlu berpakaian dengan salah satu tujuannya untuk melindungi kulit serta menjaga kesehatan kondisi fisik manusia. Saat ini, terdapat beberapa jenis atau *style* pakaian yang dikenakan manusia untuk kegiatan atau acara-acara tertentu. Misalnya, pakaian jenis kemeja digunakan untuk keperluan formal dan pakaian jenis kaos digunakan untuk keperluan nonformal. Beberapa jenis atau *style* pakaian ini tentunya memiliki tingkat kesulitannya masing-masing dalam proses produksi. Tingkat kesulitan proses produksi yang berbeda setiap jenis atau *style* tersebut memengaruhi waktu pengerjaan atau waktu operasi masing-masing *style*.

Salah satu industri garmen terbesar di Kota Pematang Jaya, Jawa Tengah adalah PT Mega Putra Garment. PT Mega Putra Garment memiliki lebih dari 1000 pekerja, termasuk karyawan dan operator. PT Mega Putra Garment memproduksi dua jenis pakaian yang terbagi berdasarkan jenis kelamin, yaitu pria dan wanita (*men* dan *ladies*). Produk pakaian untuk pria yang dihasilkan PT Mega Putra Garment adalah kemeja, celana, dan kaos. Sedangkan produk pakaian untuk wanita yang dihasilkan PT Mega Putra Garment adalah *dress*, atasan, dan celana wanita.

Bahan baku dalam proses produksi di PT Mega Putra Garment berupa lembaran kain. Kain-kain tersebut akan diproses menjadi produk jadi sesuai dengan permintaan dari PT Mega Perintis yang merupakan induk perusahaan dari PT Mega Putra Garment. Dalam pengolahan kain mentah menjadi produk jadi, terdapat beberapa departemen yang saling berkaitan satu sama lain. Departemen-departemen pengolahan kain tersebut antara lain Departemen *Warehouse*, Departemen *Cutting*, Departemen *Sewing*, Departemen *Finishing*, dan Departemen *Storage*.

Lini produksi (*production line*) pada Departemen *Sewing* (proses penjahitan) terdapat 19 lini. Setiap lini produksi memproduksi produk yang berbeda-beda. Lini produksi 1 sampai lini produksi 8 memproduksi kemeja lengan panjang dan pendek, lini produksi 9, 11, 12 dan 16 memproduksi kaos, lini 13 sampai 15 dan

lini 18 memproduksi pakaian *ladies*, dan lini 17 dan 19 memproduksi celana. Rata-rata jumlah operator tiap lini produksi berjumlah lebih dari 30 orang.

Mayoritas proses produksi menggunakan mesin dengan operatornya. PT Mega Putra Garment juga memiliki target jumlah produksi yang telah ditetapkan secara teoritis pada Departemen *Industrial Engineering*. Namun, pada Departemen *Sewing*, proses penjahitan sering kali *output* aktual atau jumlah hasil produksi tidak sesuai dengan target *output* yang telah ditentukan oleh Departemen *Industrial Engineering*. Pada pengamatan, *output* harian dicapai dengan adanya *overtime* atau lembur. Berdasarkan wawancara dengan manajer *Industrial Engineering*, mereka melakukan lembur sebagai *punishment* untuk menyelesaikan target harian sehingga waktu lembur tidak diberi upah. Konsumen atau pelanggan juga berharap agar produk tidak terlambat dikirimkan dari PT MPG agar permintaan dari konsumen terpenuhi.

Stakeholders pada penelitian ini ada tiga, yaitu Departemen *Industrial Engineering*, operator, dan *customer*. Departemen *Industrial Engineering* dan operator sama-sama ingin menurunkan waktu lembur karena lembur memperburuk kesehatan para karyawan dan operator. Pada saat penelitian, ditemukan salah seorang operator yang sakit, dua orang operator yang pingsan di pagi hari, dan seorang operator yang tidak masuk hingga dua hari karena sakit. Sedangkan, *customer* memiliki *demand* dengan batas pengerjaan yang telah ditentukan sehingga *demand* tersebut harus terpenuhi.

Berdasarkan pengamatan, pada proses penjahitan (*sewing*) kerap dilakukan *overtime* atau lembur karena *flow* produksi agak tersendat (tidak lancar). Hal ini juga disampaikan oleh *staff* Departemen *Industrial Engineering*. Fenomena kurang lancarnya aliran produksi ini terlihat dengan adanya penumpukan pekerjaan pada proses penjahitan sehingga pakaian menumpuk pada suatu proses. Sedangkan, pada proses selanjutnya menunggu hasil pekerjaan dari proses sebelumnya. Pada hal ini, kepala Departemen *Sewing* cukup sering memberi *briefing* dan juga menegur para *group leader* (GL) agar para operator dapat bekerja maksimal. Secara visual, kurang lancarnya aliran produksi terlihat dengan adanya operator-operator yang sedang menganggur sedangkan terdapat operator lainnya yang sedang sibuk dengan tumpukan pakaian yang akan ia proses. Berdasarkan pernyataan salah satu operator, ia mengaku bahwa menganggur karena *supply* kain dari proses sebelumnya belum ada. Salah satu contohnya, yaitu kerap terjadi

penumpukan pekerjaan pada proses pasang kantong, pasang kerah kemeja lengan pendek dan lain-lain. Proses ini merupakan proses pemasangan kantong pada sisi kanan dan kiri kemeja dan pemasangan kerah koko pada kemeja koko.

Oleh karena proses penjahitan ini dilakukan manual dengan mesin jahit, maka pekerja atau operator dapat menjadi salah satu dugaan penyebab dari permasalahan yang ada. Produktivitas operator ini jelas bergantung dengan kepribadian operator, seperti *skill* kerja, motivasi kerja dan lain-lain. Selain produktivitas operator, waktu proses yang berbeda-beda dalam proses penjahitan ini juga dapat memengaruhi kebutuhan jumlah operator dalam penempatan operator dalam suatu proses.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, permasalahan yang ada di PT Mega Putra Garment adalah pabrik kerap mengadakan lembur demi menyelesaikan produksi kemeja sesuai waktu yang ditentukan (tidak molor) dan tepat jumlah. Lembur tersebut terjadi karena aliran produksi yang kurang lancar pada proses penjahitan yang dapat mengakibatkan target produksi yang telah ditetapkan tidak tercapai.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian permasalahan di atas, penelitian ini dilakukan dengan tujuan memberikan usulan perbaikan lini produksi untuk mengurangi waktu proses pengerjaan sehingga target produksi dapat tercapai.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah ditetapkan untuk mencegah adanya pelebaran masalah yang ingin ditinjau sehingga penelitian dapat lebih terfokus pada suatu masalah tertentu. Batasan masalah dalam pelaksanaan penelitian ini, yaitu:

- a. Penelitian hanya dilakukan pada *line* 8 JOHAN Departemen *Sewing* PT Mega Putra Garment.
- b. Waktu penelitian dilakukan sesuai dengan izin perusahaan selama kurang lebih dua bulan, yaitu mulai tanggal 13 Januari sampai 1 Maret 2022.
- c. Waktu pengamatan dilakukan dengan menyesuaikan jam operasional perusahaan, yaitu hari Senin sampai Jumat pukul 08.00 sampai 16.30 WIB.

- d. Data yang diambil merupakan data produksi dari *style* yang sedang berjalan pada saat penelitian dan memiliki waktu pengerjaan yang cukup lama (seminggu) karena memiliki permintaan yang banyak.
- e. Pada penelitian ini, kemampuan atau cara kerja operator dianggap sama dan normal (tidak buruk dan di atas *average*) karena semua operator telah melewati masa *training* sebelum masuk ke lini produksi.

