

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

*Underware* atau pakaian dalam merupakan salah satu produk pakaian yang khusus digunakan untuk bagian intim manusia. Sejarahnya bra muncul dalam katalog korset pakaian dalam yang memiliki dua potongan. Awalnya disebut sebagai *ngarai korselet* dan kemudian *le bien-être* yang memiliki arti kesejahteraan. Bentuk bra secara efektif memotong korset tradisional menjadi dua yaitu bagian bawah yang merupakan korset untuk pinggang dan bagian atasnya sebagai penopang payudara dengan tali pada bahu. Saat ini bra memiliki empat jenis yaitu *underware bra*, *sport bra*, *soft cup bra*, *stretch bra*, *wireless* dan *strapless*. Sedangkan garmen merupakan suatu proses produksi tekstil dalam skala yang besar dibandingkan dengan konveksi.

PT Globalindo Intimates salah satu perusahaan yang bergerak di bidang *garment manufacture* di Indonesia dengan produk yang dihasilkan merupakan *underware* atau pakaian dalam. Perusahaan ini berada di Jalan Jombor, Kelurahan Jombor, Kecamatan Ceper, Klaten. Perusahaan ini sudah berdiri sejak 2008 oleh Bu Teti Yani Hartono. Saat ini perusahaan memiliki status badan usaha yaitu swasta asing. Berdirinya perusahaan ini yaitu pemenuhan kebutuhan *export* produk *underware* yang akan dikirim ke berbagai negara contohnya, USA, Jerman, *Canada* dan beberapa negara yang ada di Asia. Untuk produk *underware* yang diproduksi sendiri, perusahaan memproduksi 78% bra dan 22% merupakan *panties*, boxer dan kemeja. *Raw material* dari proses produksi yang digunakan PT Globalindo Intimates merupakan bahan yang di impor untuk menyesuaikan produk dengan permintaan konsumen.

PT Globalindo Intimates melakukan produksi bra dalam skala yang besar dan dengan *style* bra yang cukup beraneka ragam. Berdasarkan hal tersebut, perusahaan menetapkan kebijakan dengan membagi-bagi *line* produksi sesuai dengan *style* bra yang akan diproduksi. Satu *line* produksi terdiri dari satu orang *supervisor*, dua orang pemeriksaan *input* dari *trimstore*, empat orang *quality control*, dan tiga puluh sampai empat puluh operator produksi. Dalam satu *line* produksi ini dilakukan produksi secara bertahap sampai produk selesai. Berikut merupakan salah satu kondisi *line* saat sedang proses produksi.

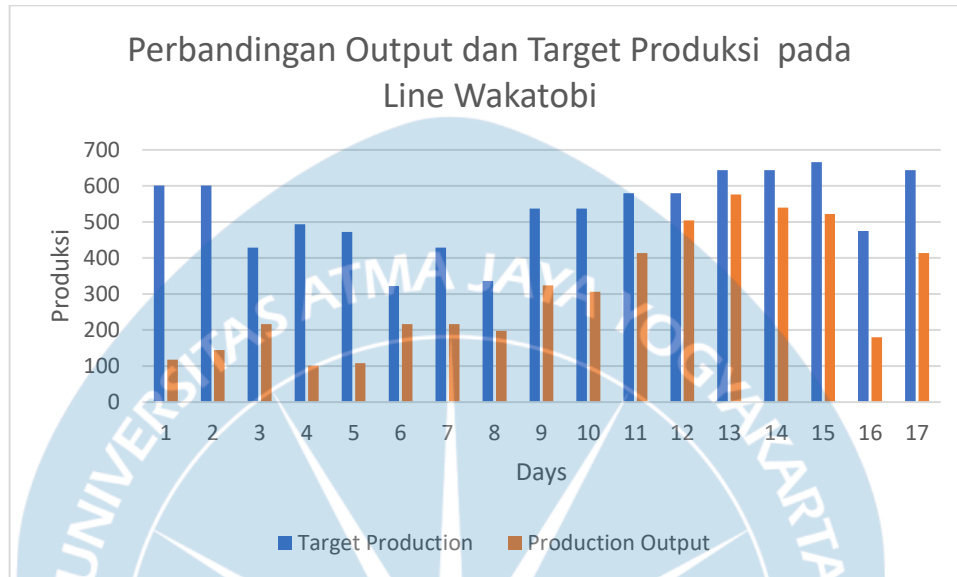


**Gambar 1.1. Kondisi Salah Satu *Line* Produksi Wakatobi**

Dalam produksi skala besar PT Globalindo Intimates memiliki sistem yang bekerja dengan optimal sehingga proses dapat dilakukan secara cepat sehingga bisa dikirimkan kepada *customers*. Proses produksi pada PT Globalindo Intimates memproduksi dengan skala yang besar maka pada proses *sewing* dilakukan produksi dengan beberapa *line*. Setiap *line* tersebut sudah memiliki operator yang bekerja sesuai dengan kemampuannya mulai dari penjaitan produk yang dibawa dari *trimstore* hingga produk selesai dan dilakukan pengecekan oleh *quality control*. Produk yang sudah lulus dari pengecekan *quality control* maka akan dimasukkan kedalam kardus *packing*. Setiap *line-line* tersebut sudah diberikan target produksi yang disesuaikan dengan jumlah permintaan konsumen dan lama waktu produksi sebelum pengiriman.

Target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan memiliki kendala yaitu operator kesulitan dalam mencapai target produksi. Berdasarkan hal tersebut operator yang tidak dapat menyelesaikan target yang ditetapkan, maka terjadi penumpukan terget pada jam berikutnya. Contohnya, pekerja mendapatkan target pengerjaan 105 pcs/jam tetapi aktualnya pada jam pertama hanya dapat memperoleh 98 pcs/jam. Oleh karena itu sisa produk yang tidak tercapai pada jam tersebut akan ditumpuk pada jam berikutnya, sehingga akan jadi penambahan target untuk jam berikutnya pada hari tersebut. Berdasarkan hal ini target yang diinginkan dengan *output* yang dihasilkan terkadang memiliki rentang yang cukup jauh, sehingga operator kesulitan untuk menutupi target tersebut untuk dikerjakan di jam berikutnya. Faktor lain penyebab *output* yang dihasilkan tidak sesuai target dikarenakan ada beberapa produk yang *reject* pada saat pengecekan *quality*

*control*. Adanya *reject* pada produk membutuhkan perbaikan sehingga bra yang sudah selesai harus di bongkar ulang untuk memperbaiki bagian yang *reject*. Gambar 1.2. menunjukkan grafik perbandingan output dan target produksi tiap operator pada *line* wakatobi.



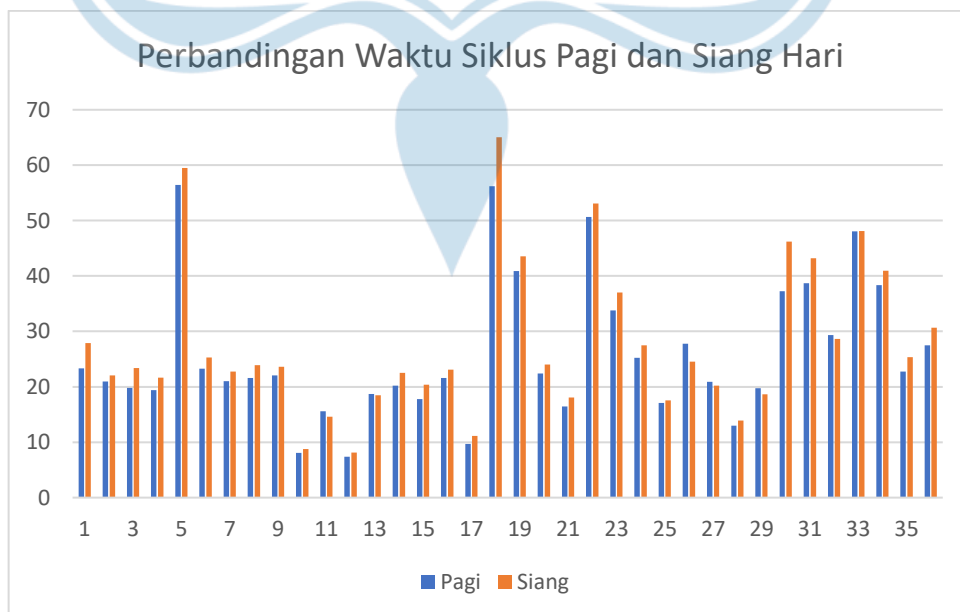
**Gambar 1. 2. Perbandingan Output dan Target Produksi**

Tidak tercapainya target produksi ini menyebabkan dampak pada perusahaan dan operator. Dampak pada perusahaan adalah perusahaan mengalami keterlambatan pengiriman ke pihak konsumen. Dengan adanya keterlambatan ini pihak perusahaan perlu menginformasikan kepada konsumen. Dampak pada operator adalah tekanan dari *supervisor* dalam pemenuhan target produksi menyebabkan operator bekerja dengan cepat tetapi terdapat *reject*. Jika banyak terdapat *defect* dan tidak dapat diperbaiki maka operator akan memproduksi bra yang baru. Oleh sebab itu perlu dilakukan perbaikan sistem kerja dalam pemenuhan target produksi tanpa mengurangi kualitas produk.

Dalam menggali permasalahan yang terjadi, dilakukan wawancara dengan tiga *stakeholders*. *Stakeholders* pertama adalah Pak Benny dengan posisi sebagai *Project Engineering Manufacturing Excellent*. *Stakeholders* kedua adalah Mba Nur sebagai *Supervisor Line Wakatobi*. *Stakeholder* ketiga adalah Mba Ririn sebagai Operator *Line*. Menurut *stakeholders* yang pertama itu permasalahan yang terjadi merupakan efisiensi *line* yang tidak tercapai, yaitu *output* yang dihasilkan tidak mencapai target produksi. Terdapat juga keterlambatan proses produksi yang disebabkan oleh barang yang dikirimkan ke *trimstore* belum dikirimkan atau telat

dikirimkan. Mesin jahit yang terkadang rusak sehingga menghambat proses produksi. Sedangkan menurut *stakeholders* kedua permasalahan yang terjadi di *line* produksi adalah operator yang terkadang sakit. Banyak operator yang kelelahan atau jenuh setelah beberapa jam bekerja (hal ini dikonfirmasi dari hasil wawancara dengan mba Nur yaitu sebagai *Supervisor line* wakatobi). Terdapat produk bra yang telah selesai diproduksi saat dilakukan pengecekan QC didapatkan kecacatan atau *defect* sehingga perlu dilakukan perbaikan. Untuk *stakeholder* ketiga menyatakan bahwa masalah yang terjadi adalah target produksi yang diberikan oleh perusahaan terlalu tinggi untuk dikerjakan. Terdapat kondisi dimana setiap pergantian tipe produk tidak ada waktu yang diberikan kepada operator untuk melakukan penyesuaian kerja. Sehingga dapat diambil kesimpulan sementara bahwa target produksi yang ditetapkan belum mempertimbangkan kondisi riil operator. Terdapat pergantian style yang menyebabkan operator harus cepat beradaptasi dengan model jahitan baru. Operator yang tidak hadir digantikan oleh operator lain yang kinerjanya tidak sesuai sehingga terjadi penumpukan produksi.

Berdasarkan poin yang telah diberikan oleh mba Nur selaku *Supervisor line* wakatobi yaitu operator kelelahan setelah beberapa jam kerja, dilakukan analisis statistik. Analisis yang digunakan adalah perbandingan waktu siklus yang diperlukan oleh operator pagi hari dan siang hari (setelah jam istirahat). Berikut merupakan perbandingan waktu siklus operator pagi dan siang hari.



**Gambar 1.3. Perbandingan Waktu Siklus Pagi dan Siang Hari**

## Two-Sample T-Test and CI: Pagi, Siang

### Method

$\mu_1$ : mean of Pagi  
 $\mu_2$ : mean of Siang  
Difference:  $\mu_1 - \mu_2$

*Equal variances are not assumed for this analysis.*

### Descriptive Statistics

Sample	N	Mean	StDev	SE Mean
Pagi	40	16.88	1.22	0.19
Siang	40	17.26	1.32	0.21

### Estimation for Difference

Difference	95% CI for Difference
-0.381	(-0.947, 0.185)

### Test

Null hypothesis	$H_0: \mu_1 - \mu_2 = 0$	
Alternative hypothesis	$H_1: \mu_1 - \mu_2 \neq 0$	
T-Value	DF	P-Value
-1.34	77	0.184

**Gambar 1. 4. Two Sample T-Test Pagi dan Siang Hari**

Gambar 1.3. tersebut dapat diperhatikan bahwa, pada siang hari operator memiliki waktu siklus yang lebih tinggi. Dari 36 data tersebut 81% mengalami peningkatan waktu siklus di siang hari. Dan dari uji *two sample T-test* untuk pagi dan siang pada gambar 1.4. bahwa P-value sebesar 0.184 lebih besar dari 0.05. Menolak  $H_0$  yaitu tidak ada perbedaan waktu siklus pagi dan siang hari. Hasil yang diperoleh adalah waktu siklus siang lebih besar dibandingkan dengan waktu siklus pagi.

### 1.2. Rumusan Masalah

Dalam pemenuhan order konsumen, perusahaan sudah menentukan target produksi yang akan dikerjakan, namun target produksi tersebut belum dapat terpenuhi. Hal ini berdampak pada perusahaan yaitu pemenuhan order ke konsumen dapat terlambat. Dampak pada operator adalah operator mendapat tekanan dari *supervisor*.

### 1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian adalah memberikan usulan penentuan target produksi yang dapat dicapai secara aktual oleh operator. *Critical success factor* (CSF) yang

digunakan adalah rasio ketercapaian target produksi meningkat dari 55.47% menjadi minimal 83%.

#### 1.4. Batasan Masalah Penelitian

Batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Objek penelitian merupakan operator sewing *line* “Wakatobi”, mulai dari barang di *input* dari *trimstore* sampai produk selesai.
- b. Pengambilan data dilakukan mulai jam 08.00 WIB sampai 14.30 WIB pada hari kerja Senin sampai Jumat dengan waktu pengambilan data yaitu 30 hari. Pengambilan data dilaksanakan pada tanggal 28 November 2022 sampai 11 Januari 2023.
- c. Penelitian dilakukan pada *line* Waktobi adalah produk bra dengan kode style “222212”.

