

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dunia industri saat ini mengalami kemajuan yang sangat pesat diimbangi dengan adanya perkembangan teknologi yang semakin cepat. Akibat dari itu banyak sekali industri yang bermunculan. Industri-industri yang semakin banyak menyebabkan satu sama lain saling berkompetisi untuk menjadi yang terbaik. Kompetisi di dalam dunia industri menjadi sebuah hal yang wajar terjadi. Agar menjadi yang terbaik dari yang lain, perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan suatu produk sesuai dengan keinginan pasar dan tepat pada waktunya. Oleh karena itu waktu produksi juga menjadi hal penting dalam suatu sistem produksi.

Waktu produksi sebanding dengan biaya produksi, semakin lama waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pesanan, semakin besar pula biaya yang dibutuhkan (Suhendri, 2005). Oleh karena itu, biaya produksi dalam suatu sistem produksi sebenarnya dapat ditekan dengan mempersingkat waktu produksi. Waktu produksi dalam suatu sistem produksi disebut juga dengan *makespan*. Minimasi *makespan* dapat dilakukan dengan cara penjadwalan produksi. Penjadwalan produksi merupakan cara untuk mengatur pengalokasian sumber daya yang tersedia untuk melakukan suatu tugas/proses. Banyak cara yang dilakukan dalam penjadwalan untuk dapat meminimasi *makespan*. Salah satunya adalah dengan cara membagi jumlah unit yang dikerjakan (*lot*) menjadi sub-sub *lot* atau dengan kata lain *lot splitting*.

PT. Ameya Living Style Indonesia merupakan perusahaan konveksi yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi kemeja laki-laki dan perempuan baik dewasa maupun anak-anak dengan jumlah pekerja mencapai 1.400 orang. Konsumen dari perusahaan ini berasal dari luar Indonesia, antara lain *Tom Tailor, Mustang Jeans, s.Oliver, Billabong* dan *Mavi Jeans*. Bahan dasar dari produk ini adalah kain. Kain biasanya didapatkan dari dalam negeri maupun impor dari luar negeri. Perusahaan ini memproduksi kemeja sesuai dengan pesanan dari konsumen (*Make to Order*). Karena jenis produksinya termasuk ke dalam *Make to Order*, maka variasi barang yang diproduksi disesuaikan dengan pesanan dari konsumen.

Perusahaan ini terletak di daerah Gupawarak, Sendangsari, Pajangan Bantul. PT. Ameya Living Style Indonesia baru berdiri pada tahun 2009 dan masih dikategorikan perusahaan baru. Perusahaan ini memiliki beberapa departemen. Departemennya antara lain departemen gudang material, departemen *cutting* yang terdiri dari 8 *line*, departemen *sewing* yang terdiri dari 15 *line*, departemen komponen yang terdiri dari 7 *line*, departemen *washing*, dan departemen *finishing*. Departemen *finishing* terdiri dari bagian *finishing button, trimming, buttoning, ironing, measuring, tread sucking, hantage, folding*, dan *polyback*. Selain itu juga terdapat bagian *sample* yang digunakan untuk memproduksi *sample* yang akan ditunjukkan kepada konsumen. Jika *sample* disetujui oleh konsumen, maka akan langsung diproduksi. Apabila *sample* belum disetujui maka akan dilakukan revisi *sample*. Adapun aliran produksi dari

PT. Ameya Living Style Indonesia ini adalah dari departemen gudang material menuju ke departemen *cutting* kemudian ke departemen *sewing*. Setelah dari departemen *sewing*, proses dilanjutkan menuju departemen komponen dan setelah itu menuju ke departemen *washing*. Proses selanjutnya menuju ke departemen *finishing* dan terakhir masuk ke bagian *storage*.

Pada saat pengamatan, terjadi waktu kerja yang lebih banyak di departemen *finishing* khususnya pada bagian *finishing button*. Pada bagian *finishing button* ini waktu kerjanya mencapai 3 *shift*, sedangkan pada departemen lain hanya 1-2 *shift* saja dalam satu hari. Hal ini terjadi karena pada bagian *finishing button* memiliki banyak waktu menunggu dari proses sebelumnya yaitu pada departemen *washing*. Departemen *washing* bekerja setelah proses *sewing* selesai semua. Akibat dari metode yang seperti ini, terjadi waktu kerja yang lebih ke proses selanjutnya yaitu bagian *finishing button* yaitu dengan memberikan jam kerja sebanyak 3 *shift*.

Situasi seperti ini tentunya sangat merugikan pihak perusahaan. Selain waktu produksi yang menjadi lama, biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan juga akan semakin tinggi. Pada penelitian tugas akhir ini penulis akan mencari solusi untuk mengatasi permasalahan waktu kerja yang lebih pada departemen *finishing* khususnya pada bagian *finishing button*.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang, rumusan masalah yang ada sesuai dengan pengamatan yaitu adanya waktu kerja yang lebih pada departemen *finishing* khususnya pada bagian *finishing button* karena hanya pada bagian ini waktu kerja mencapai 3 *shift* dibanding dengan departemen lainnya.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah menganalisis penyebab waktu kerja yang lebih pada bagian *finishing button* dan mencari solusi permasalahannya.

1.4. Batasan Masalah

Agar ruang lingkup penelitian ini tidak menyimpang dari permasalahan yang ada, maka perlu adanya batasan masalah yaitu :

- a. Penelitian hanya dilakukan pada bagian lantai produksi di PT Ameya Living Style Indonesia.
- b. Tidak ada penambahan/perubahan fasilitas-fasilitas produksi yang sudah ada selama penelitian.
- c. Bagian *sample* tidak termasuk dalam pembahasan sistem penjadwalan produksi.
- d. Jenis produk yang dianalisis adalah jenis produk yang diproduksi pada tahun 2012
- e. Masukan dari pihak perusahaan merupakan salah satu pertimbangan dalam melakukan usulan sistem penjadwalan.

1.5. Metode Penelitian

1.5.1. Data yang digunakan

a. Data Primer

Data primer yaitu sebuah data yang didapatkan dari obyek yang diteliti. Untuk memperoleh data ini, dilakukan dengan dua metode, antara lain :

1) Metode Observasi

Metode observasi merupakan metode untuk mendapatkan data dengan cara melakukan pengamatan langsung ke obyek penelitian. Metode ini berfungsi untuk mengetahui dan memperoleh data sesungguhnya sesuai di lapangan.

2) Metode *Interview*

Metode *interview* adalah metode untuk mendapatkan data dengan cara melakukan wawancara atau tanya jawab langsung kepada pimpinan, staf ataupun karyawan dari perusahaan yang bersangkutan.

b. Data Sekunder

Data sekunder merupakan sebuah data yang diperoleh secara tidak langsung dari sumbernya. Biasanya data ini diperoleh dari sebuah catatan maupun arsip dari perusahaan.

1.5.2. Tahapan Penelitian

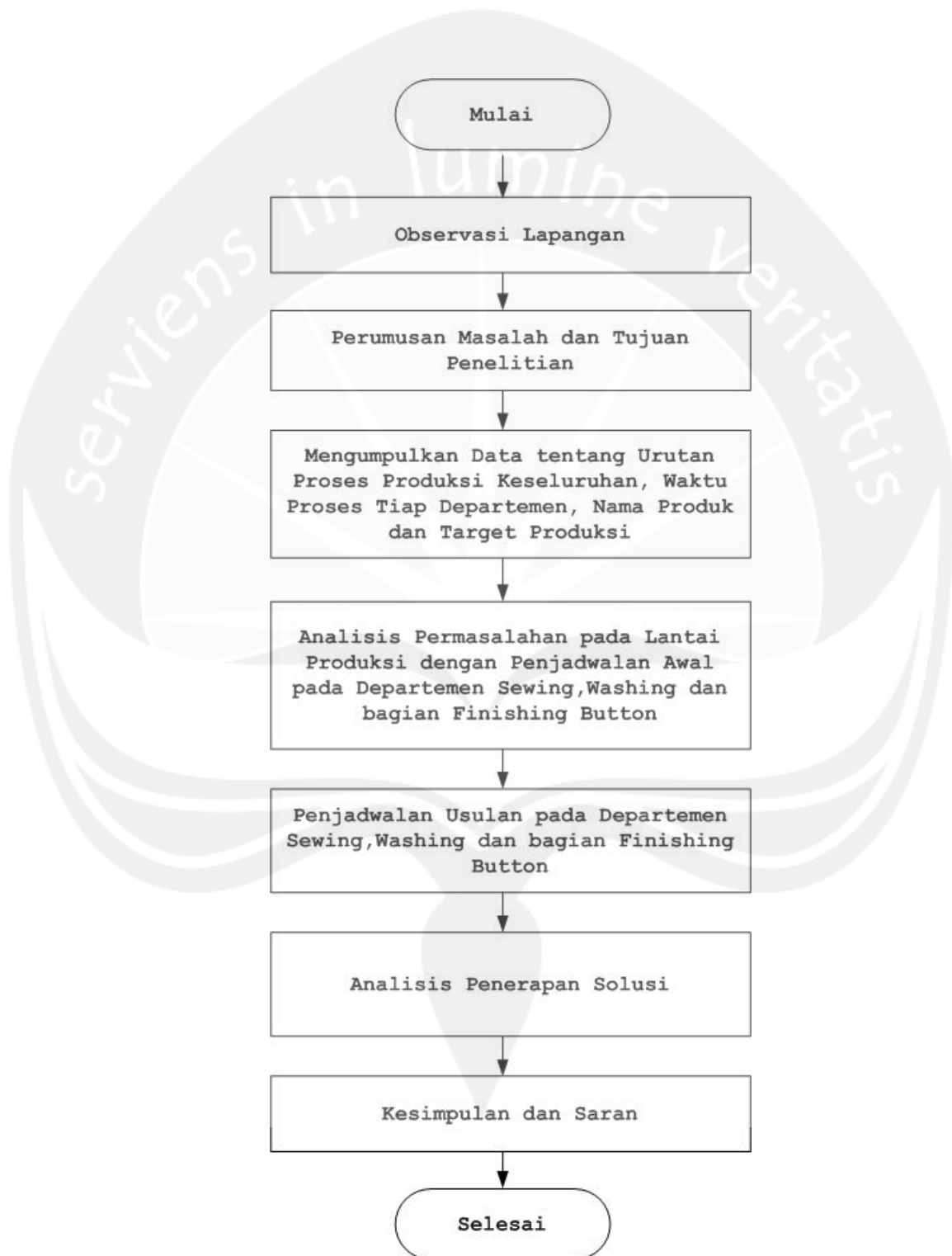
Adapun tahapan penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan penelitian awal pada perusahaan untuk mengidentifikasi masalah yang ada kemudian merumuskannya.

b. Mengumpulkan data tentang :

- 1) Urutan proses produksi keseluruhan perusahaan pada rantai produksi
 - 2) Waktu proses di tiap-tiap departemen
 - 3) Nama Produk dan target produksi tiap-tiap produk
- c. Menganalisis permasalahan yang ada pada sistem produksi pada rantai produksi
- d. Membuat sistem penjadwalan awal pada departemen *sewing, washing* dan *finishing (finishing button)*
- e. Membuat usulan sistem penjadwalan pada departemen *sewing, washing* dan *finishing (finishing button)*
- f. Melakukan analisis penerapan solusi
- g. Membuat kesimpulan dan saran

Untuk mempermudah dalam proses penelitian, penulis telah membuat diagram alir penelitian yang dilakukan pada PT. Ameya Living style Indonesia. Berikut ini penulis memberikan diagram alir penelitian yang dapat dilihat pada gambar 1.1.



Gambar 1.1. Diagram Alir Penelitian

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dari penelitian ini adalah :

- BAB 1 : PENDAHULUAN
Berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.
- BAB 2 : TINJAUAN PUSTAKA
Berisi tentang penelitian terdahulu yang diuraikan secara singkat dan perbandingan antara penelitian terdahulu dengan penelitian yang saat ini dilakukan.
- BAB 3 : LANDASAN TEORI
Berisi tentang teori-teori singkat yang terdapat pada studi dan tinjauan pustaka yang digunakan untuk mendasari dalam pemecahan masalah yang ada.
- BAB 4 : PROFIL PERUSAHAAN DAN DATA
Berisi tentang profil perusahaan yang diteliti secara garis besar dan data-data yang dibutuhkan dalam melakukan penelitian.
- BAB 5 : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN
Berisi tentang pengolahan data, alternatif perbaikan yang diberikan serta pembahasan dari hasil penelitian yang telah dilakukan.
- BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN
Berisi tentang ringkasan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan juga saran untuk penelitian yang akan dilakukan selanjutnya.