

BAB 4

PROFIL PERUSAHAAN

4.1. Profil Perusahaan

UD. Gunung Sari merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan pakaian anak-anak dan pakaian dewasa. Perusahaan ini didirikan oleh Bpk. Mintarto Halim pada tahun 1976. Awalnya perusahaan ini merupakan sebuah usaha rumah tangga berskala kecil. Perusahaan ini berbasis di kota Surakarta, dan berlokasi di Jalan Dr. Rajiman 43 Solo, Jawa Tengah. *Customer* UD. Gunung Sari saat ini sendiri tergolong banyak dan lokasi penjualan produk saat ini sudah mencapai area Jawa dan Bali. UD. Gunung Sari pada awalnya hanya memproduksi celana anak-anak dalam skala yang kecil, dan penjualan produk hanya dilakukan melalui toko pribadi, namun seiring perkembangannya pemilik berusaha untuk mengembangkan usahanya menjadi skala yang besar. Hal tersebut dilakukan dengan menambah jumlah mesin produksi dan lantai produksi baru. Penjualan produk terus meningkat dan hal tersebut menyebabkan bertambahnya *customer* yang sebagian besar merupakan toserba maupun toko pakaian dengan skala yang cukup besar. Beberapa *customer* UD. Gunung Sari yang sudah berskala besar antara lain: Luwes Group Solo, Mirota Kampus Jogja, Toko Ramai Semarang. Saat ini UD. Gunung Sari memiliki tenaga kerja yang berjumlah 278 orang, dan memiliki jam produksi hari Senin s/d Jumat: 8 jam perhari (Jam 08.00-16.00 WIB), dan hari Sabtu: 6 jam perhari (Jam 08.00-14.00 WIB). Tingkat produksi pakaian dapat mencapai 250 hingga 270 potong pakaian perhari, dan proses produksi yang ada bersifat *make to stock*.

4.2. Data Produk

Produk yang dihasilkan oleh UD. Gunung Sari adalah pakaian anak-anak dan pakaian dewasa yang diproduksi menjadi 2 varian yaitu polos dan bordir. UD. Gunung Sari memiliki 13 jenis produk pakaian anak-anak dan pakaian dewasa yang diproduksi secara rutin, yaitu: kaos dalam dewasa, singlet anak salur warna, singlet salur bintang, singlet hing putih, singlet cabut jarum, tingtop salur warna, tingtop cabut jarum, oblong stali salur warna, oblong cabut jarum, celana baby, celana anak tanggung, celana dewasa. Data variasi produksi masing-masing produk dapat dilihat pada Tabel 4.1.

Tabel 4.1. Data Variasi Produk

No.	Nama Produk	Polos	Bordir
1	Kaos Dalam Dewasa	√	√
2	Singlet Anak Salur Warna	√	
3	Singlet Salur Bintang	√	
4	Singlet Hing Putih	√	
5	Singlet Cabut Jarum	√	
6	Tingtop Salur Warna	√	√
7	Tingtop Cabut Jarum	√	
8	Oblong Stali Salur Warna	√	√
9	Oblong Cabut Jarum	√	
10	Celana Baby	√	√
11	Celana Anak Tanggung	√	√
12	Celana Dewasa	√	√

Gambar dari masing-masing produk dapat dilihat pada Gambar 4.1 s/d Gambar 4.12.



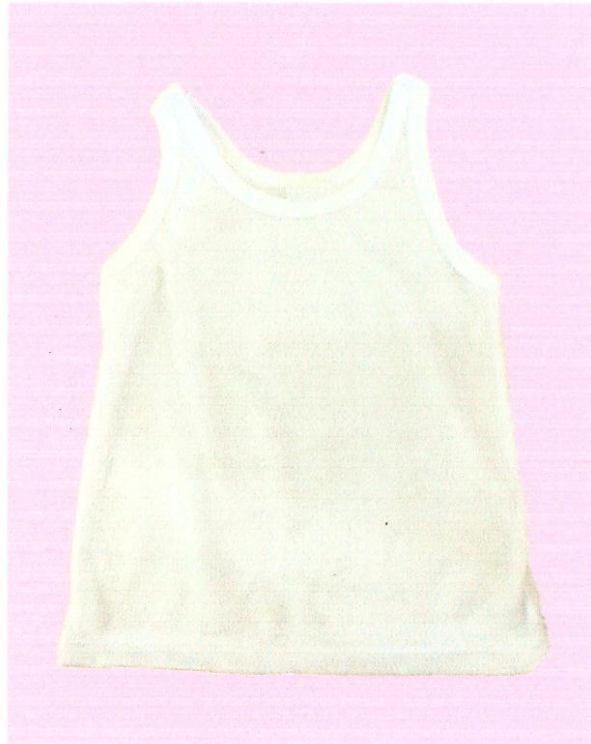
Gambar 4.1. Produk Kaos Dalam Dewasa



Gambar 4.2. Produk Singlet Anak Salur Warna



Gambar 4.3. Produk Singlet Salur Bintang



Gambar 4.4. Produk Singlet Hing Putih



Gambar 4.5. Produk Singlet Cabut Jarum



Gambar 4.6. Produk Tingtop Salur Warna



Gambar 4.7. Produk Tingtop Cabut Jarum



Gambar 4.8. Produk Oblong Stali Salur Warna



Gambar 4.9. Produk Oblong Cabut Jarum



Gambar 4.10. Produk Celana Baby



Gambar 4.11. Produk Celana Anak Tanggung



Gambar 4.12. Produk Celana Dewasa

4.3. Data Proses Produksi

Produksi pakaian anak-anak dan pakaian dewasa di UD. Gunung Sari dilakukan secara rutin. Hasil proses produksi nantinya digunakan untuk memenuhi tuntutan *stock* barang di gudang (*make to stock*). Barang tersebut nantinya akan dikirim ke *customer*. Proses produksi yang dilakukan dalam pembuatan pakaian anak-anak dan dewasa di UD. Gunung Sari yaitu:

1. Membuat pola potongan kain

Proses pembuatan pola potongan kain dilakukan dengan aktivitas menggambar pola-pola tiap bagian pakaian pada kertas karton yang nantinya akan digunakan sebagai mal pada proses pembuatan garis tanda pola pada kain yang akan dipotong.

2. Menempelkan pola dan memberi garis pada kain

Proses penempelan pola pada bahan dilakukan dengan cara meletakkan pola-pola yang telah dibuat sebelumnya pada tiap bagian di atas kain yang akan dipotong. Pola-pola tersebut diletakkan dengan bantuan jarum pentol agar tidak bergeser, kemudian dilakukan *marking* pada kain dengan pola untuk menentukan bentuk potongan kain nantinya.

Mengobras

Setelah memberikan tanda pola pada kain, dilakukan pemberian obras pada bagian tepi kain yang dipotong agar nantinya bagian tepi kain tidak berserabut karena dapat mengakibatkan sobek pada kain yang telah dijahit.

a. Menjahit

Proses ini dilakukan sesuai dengan jenis pakaian yang dibuat. Terdapat beberapa subaktifitas proses jahit antara lain: pembuatan overdex, pembuatan sum, pemasangan rip, sambung, pembuatan lingkaran atas, pemasangan karet, tindas, dex, bartex, pembuatan bisban.

b. *Quality Control*

Proses ini dilakukan untuk mengecek ukuran dan bentuk kain pada saat kain dalam proses jahit setengah jadi menjadi pakaian. Selain itu, *Quality Control* juga dilakukan untuk membersihkan kain dari sisa-sisa proses penjahitan kain.

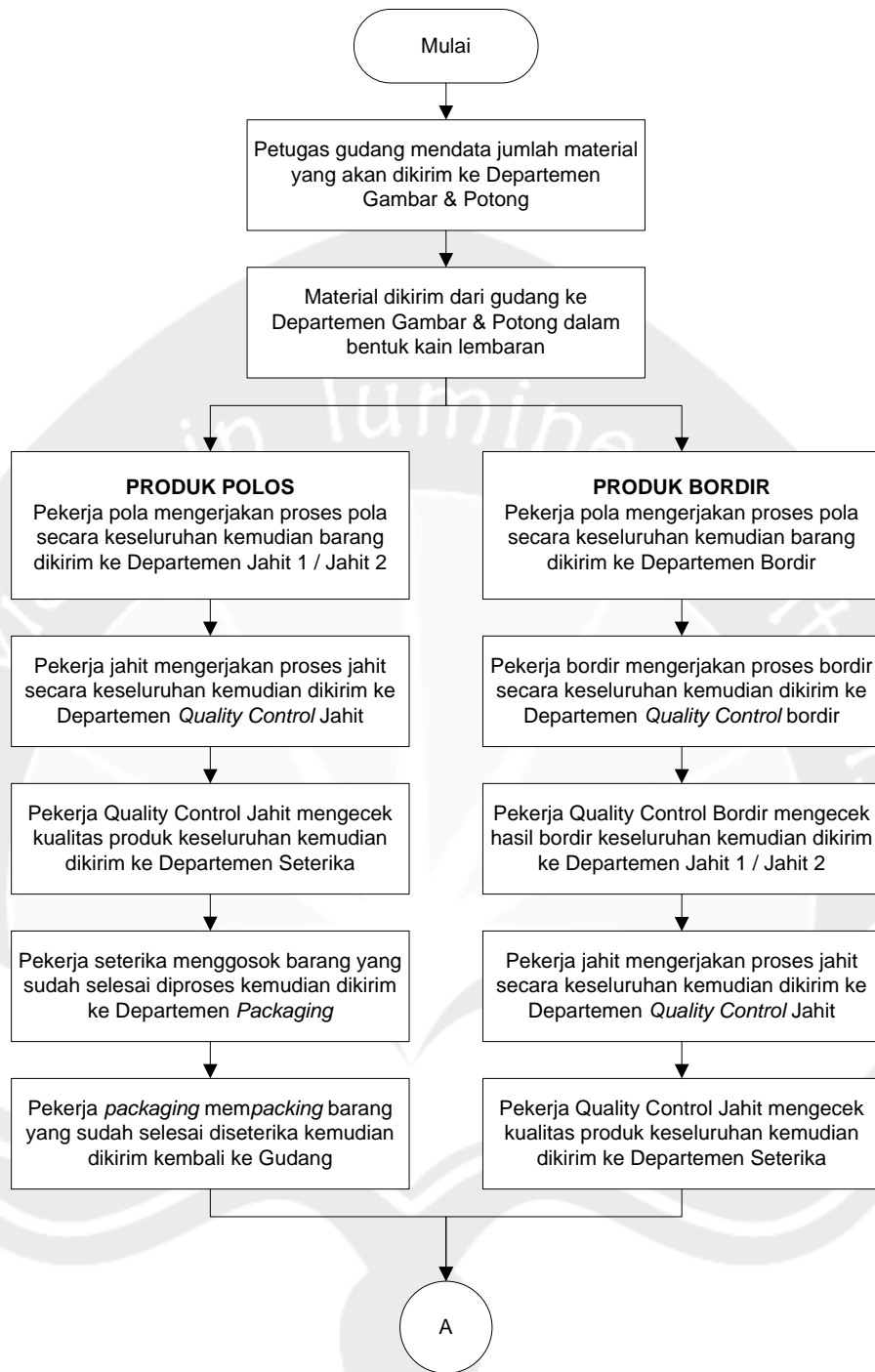
c. Seterika

Proses seterika dilakukan setelah proses keseluruhan selesai. Proses seterika dimaksudkan agar permukaan kain menjadi halus sehingga bentuk pakaian menjadi lebih jelas sebelum nantinya dilakukan proses *packing*.

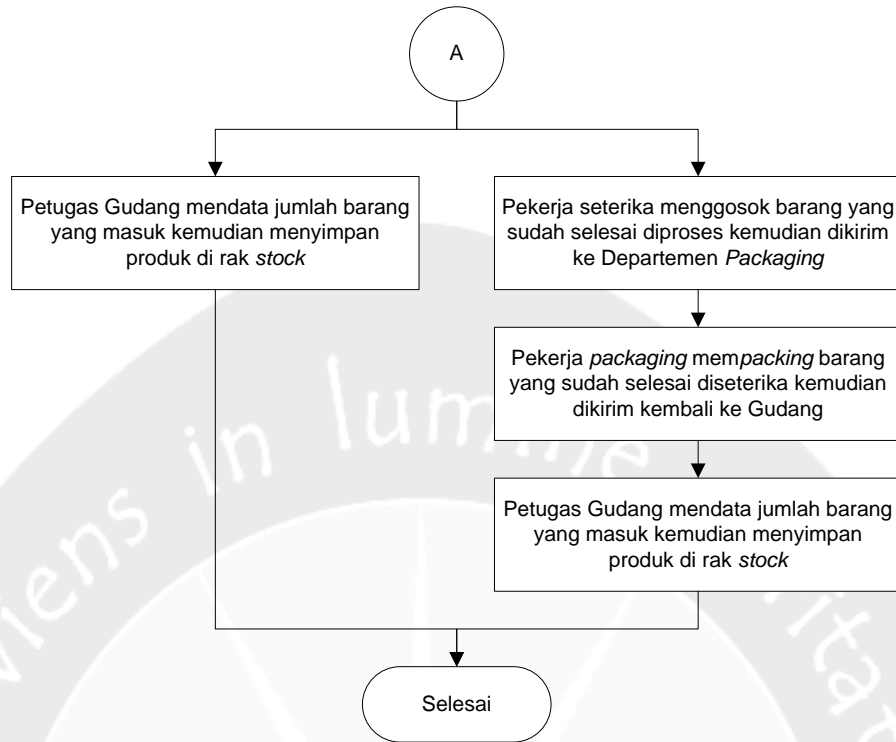
d. *Packing* atau pengemasan

Proses dimana produk pakaian yang telah selesai diproduksi dan sudah melalui proses seterika dibungkus (*dipacking*) menggunakan plastik untuk dikirim ke gudang.

Proses pembuatan pakaian anak-anak dan pakaian dewasa di UD. Gunung Sari secara singkat dapat dilihat pada Gambar 4.13.



Gambar 4.13. Diagram Alir Proses Produksi



Gambar 4.13. Lanjutan

4.4. Data Jumlah Produksi

Proses produksi pakaian anak-anak dan pakaian dewasa dilakukan secara rutin pada setiap hari kerja yaitu hari senin s/d hari sabtu. Jam kerja hari senin s/d hari jumat yaitu selama 8 jam (08.00 WIB - 16.00 WIB), sedangkan pada hari sabtu yaitu selama 6 jam (08.00 WIB - 14.00 WIB). Data jumlah & rata-rata produksi UD. Gunung Sari (sampel minggu ke-4 Juni 2015) dapat dilihat pada Tabel 4.2.

**Tabel 4.2. Data Jumlah & Rata-Rata Produksi
(Periode Minggu Ke-4 Juni 2015)**

No.	Nama Produk	Jumlah Produksi 1 Minggu (pcs)	Rata-Rata Produksi Perhari (pcs)
1	Kaos Dalam Dewasa	173	24
2	Singlet Anak Salur Warna	97	13
3	Singlet Salur Bintang	112	16
4	Singlet Hing Putih	73	10
5	Singlet Cabut Jarum	125	17
6	Tingtop Salur Warna	110	15
7	Tingtop Cabut Jarum	86	12
8	Oblong Stali Salur Warna	124	17
9	Oblong Cabut Jarum	150	21
10	Celana Baby	198	28
11	Celana Anak Tanggung	137	19
12	Celana Dewasa	126	18
Total		1516	215

4.5. Data Fasilitas Produksi

Mesin-mesin produksi merupakan fasilitas produksi yang paling penting bagi keberlangsungan proses produksi di perusahaan. Saat ini UD. Gunung Sari memiliki beberapa mesin produksi utama guna menunjang proses produksi pakaian. Mesin-mesin produksi yang dimiliki perusahaan saat ini antara lain:

- a. Mesin Bordir, digunakan untuk proses bordir pada bagian pakaian maupun celana yang sudah ditentukan sesuai desain.
- b. Mesin Tindas, digunakan untuk proses pemasangan lapisan celana dan obras bagian bawah pakaian.
- c. Mesin Overdex, digunakan untuk proses pemberian lapisan bisban pada bagian paha celana.

- d. Mesin Segitiga, digunakan untuk proses pemberian alur jahitan segitiga pada lapisan bisban.
- e. Mesin Obras, digunakan untuk proses keseluruhan obras pada bagian pakaian yang sudah ditentukan, dan juga proses pemasangan rip.
- f. Mesin Pasang Karet, digunakan untuk proses pemasangan karet pada celana dewasa, dan celana anak tanggung.
- g. Mesin Dex, digunakan untuk proses jahit bagian pinggang celana yang sudah dipasang karet.
- h. Mesin Bartex, digunakan untuk proses pembuatan jahitan penutup pada bagian ujung pakaian yang sudah diobras pada bagian sampingnya.
- i. Mesin Sum, digunakan untuk proses pembuatan lipatan kain pada bagian ujung pakaian.
- j. Mesin Bisban, digunakan untuk membuat potongan kain yang nantinya digunakan untuk proses overdex.
- k. Mesin Jahit, digunakan untuk proses pembuatan celana baby secara keseluruhan (kecuali proses obras pada celana baby).

Data jenis, jumlah, dan dimensi masing-masing mesin yang dimiliki oleh perusahaan, serta kondisi mesin yang ada di rantai produksi saat ini dapat dilihat pada Tabel 4.3.

Tabel 4.3. Data Jumlah dan Dimensi Mesin di Lantai Produksi

NO.	DEPARTEMEN	JENIS MESIN	NAMA MESIN	DIMENSI MESIN		JUMLAH / KONDISI MESIN (unit)	
				PANJANG (CM)	LEBAR (CM)	BAIK	RUSAK
1	Bordir (Lantai 1)	Mesin Bordir	Barudan Unitech	700	150	7	-
2	Jahit (Lantai 2)	Mesin Tindas	Pegasus W500	100	57	1	-
		Mesin Overdex	Pegasus W500	100	57	7	2
		Mesin Segitiga	Ben-Ho BC 20433	97,8	48,4	6	1
		Mesin Obras	Juki MO-2364N	104,8	54,5	12	2
		Mesin Pasang Karet	Siniba TFU 15-3	105	49	1	-
		Mesin Dex	Pegasus W500	100	57	2	-
		Mesin Bartex	Juki LK-1850	99	58,5	2	
		Mesin Sum	Pegasus W500	97,4	54,5	1	-
		Mesin Bisban	CNY Cloth Cutter CNY-801A	98,5	48,8	3	-
		3	Jahit (Lantai 4)	Mesin Jahit	Pegasus W500	100	57
Mesin Obras	Juki MO-2364N			104,8	54,5	19	5
Mesin Sum	Pegasus W500			100	57	2	4
Mesin Jahit	Pegasus W500			100	57	-	5
Jumlah						81	25

4.6. Data Departemen Produksi

Data departemen atau area produksi ini diperoleh melalui wawancara dengan pihak terkait, dan pengamatan secara langsung pada setiap area produksi. Fungsi dari masing-masing departemen yang berhubungan langsung dengan proses produksi di perusahaan antara lain:

- a. Departemen Bordir
Area ini berfungsi sebagai tempat untuk melakukan proses bordir pakaian anak-anak maupun pakaian dewasa.
- b. *Design* Bordir
Proses yang dilakukan di tempat ini adalah proses pembuatan desain baru yang berinovasi untuk produk pakaian anak-anak maupun pakaian dewasa.
- c. Departemen *Quality Control*
Seluruh proses pengecekan ukuran, *performance*, dan kualitas produk yang dihasilkan dari proses produksi dilakukan di tempat ini sebelum nantinya produk *finished* dikirim ke gudang. Selain itu departemen ini juga berfungsi untuk mengecek produk pakaian yang akan diproses lanjut. UD. Gunung Sari memiliki 2 jenis departemen QC yaitu QC jahit dan QC bordir.
- d. Gudang
Gudang digunakan untuk menyimpan kain yang akan diproses dan juga stok produk yang sudah selesai diproses dan siap dikirim. Gudang memiliki administrasi gudang yang berfungsi untuk memonitor seluruh aktivitas *input* maupun *output* yang ada di gudang.
- e. Tata Usaha
Kegiatan yang ada di departemen ini berkaitan dengan administrasi dan keuangan perusahaan.
- f. Departemen Jahit
Proses yang dilakukan di tempat ini adalah keseluruhan proses jahit antara lain: proses obras, pembuatan overdex, pembuatan sum, sambung, pemasangan rip, pembuatan lingkaran atas, pemasangan karet, tindas, dex, bartex.
- g. Departemen PPC (*Production Plan and Controlling*)
Proses perencanaan dan pengawasan produksi yang dimiliki perusahaan dilakukan di departemen ini.

- h. Departemen Gambar dan Potong
Proses yang dilakukan di tempat ini adalah proses gambar dan potong kain sebagai proses awal sebelum diproses lanjut.
- i. Departemen Seterika
Area ini berfungsi sebagai tempat menghaluskan produk pakaian anak-anak maupun dewasa yang dihasilkan dari rantai produksi sebelum dilakukan proses *packing*.
- j. Departemen *Packaging*
Area ini berfungsi sebagai tempat dilakukannya proses *packing* produk yang sudah selesai diproduksi dan siap untuk dikirim ke konsumen.

Data dimensi ruangan masing-masing departemen yang dimiliki oleh perusahaan saat ini dapat dilihat pada Tabel 4.4.

Tabel 4.4. Data Dimensi Ruang Departemen

NO.	NAMA DEPARTEMEN	SUB BAGIAN	DIMENSI AREA			LETAK DEPARTEMEN
			PANJANG (m)	LEBAR (m)	LUAS (m ²)	
1	Bordir	Bordir 1	14,5	10,45	151,53	Lantai 1
2	Desain Bordir	Desain Bordir	2,7	2,1	5,67	Lantai 2
3	<i>Quality Control</i>	QC Bordir	7,65	5,5	42,08	Lantai 2
		QC Jahit 1	1,8	1,5	2,7	Lantai 2
		QC Jahit 2	3,0	1,5	4,5	Lantai 4
4	Gudang	Gudang 1	6	5,3	31,8	Lantai 2
		Gudang 2	14,5	8,87	128,615	Lantai 2
5	Tata Usaha	Tata Usaha	7,25	5,46	39,59	Lantai 2
6	Jahit	Jahit 1-1	10	8,85	88,5	Lantai 2
		Jahit 2-1	9,7	9,7	94,09	Lantai 4
		Jahit 2-2	5,2	3,2	16,64	Lantai 4
7	PPC	PPC	7,25	6,75	48,94	Lantai 3
8	Gambar dan Potong	Gambar dan Potong 1	8,3	4,95	41,09	Lantai 3
		Gambar dan Potong 2	5,3	1,2	6,36	Lantai 3
		Gambar dan Potong 3	8,3	9,75	80,93	Lantai 3
9	Seterika	Seterika	9,7	3,0	29,1	Lantai 4
10	<i>Packaging</i>	<i>Packaging</i>	8,3	1,75	14,53	Lantai 3

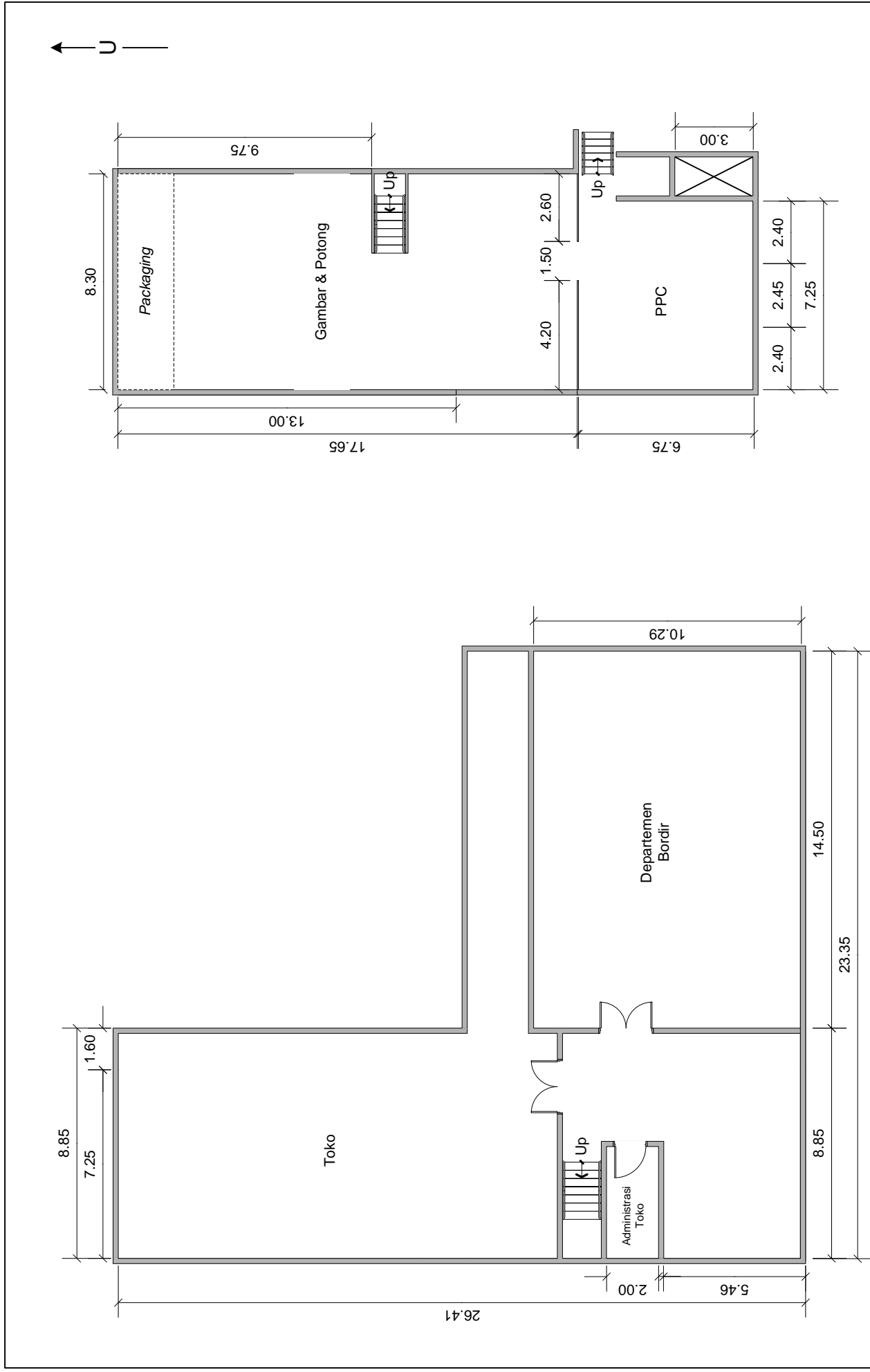
4.7. Denah Pabrik Saat Ini

UD. Gunung Sari memiliki beberapa departemen yang bertujuan untuk menunjang proses produksi di perusahaan. Masing-masing departemen saling berkaitan satu sama lain dalam proses produksi baik secara langsung maupun tidak langsung. Bangunan yang dimiliki perusahaan saat ini memiliki 4 tingkat lantai produksi (*Multi Store*) dimana pada masing-masing tingkat lantai produksi terdapat departemen-departemen produksi yang berbeda-beda. Denah keempat tingkat lantai produksi yang dimiliki saat ini dapat dilihat pada Gambar 4.14.

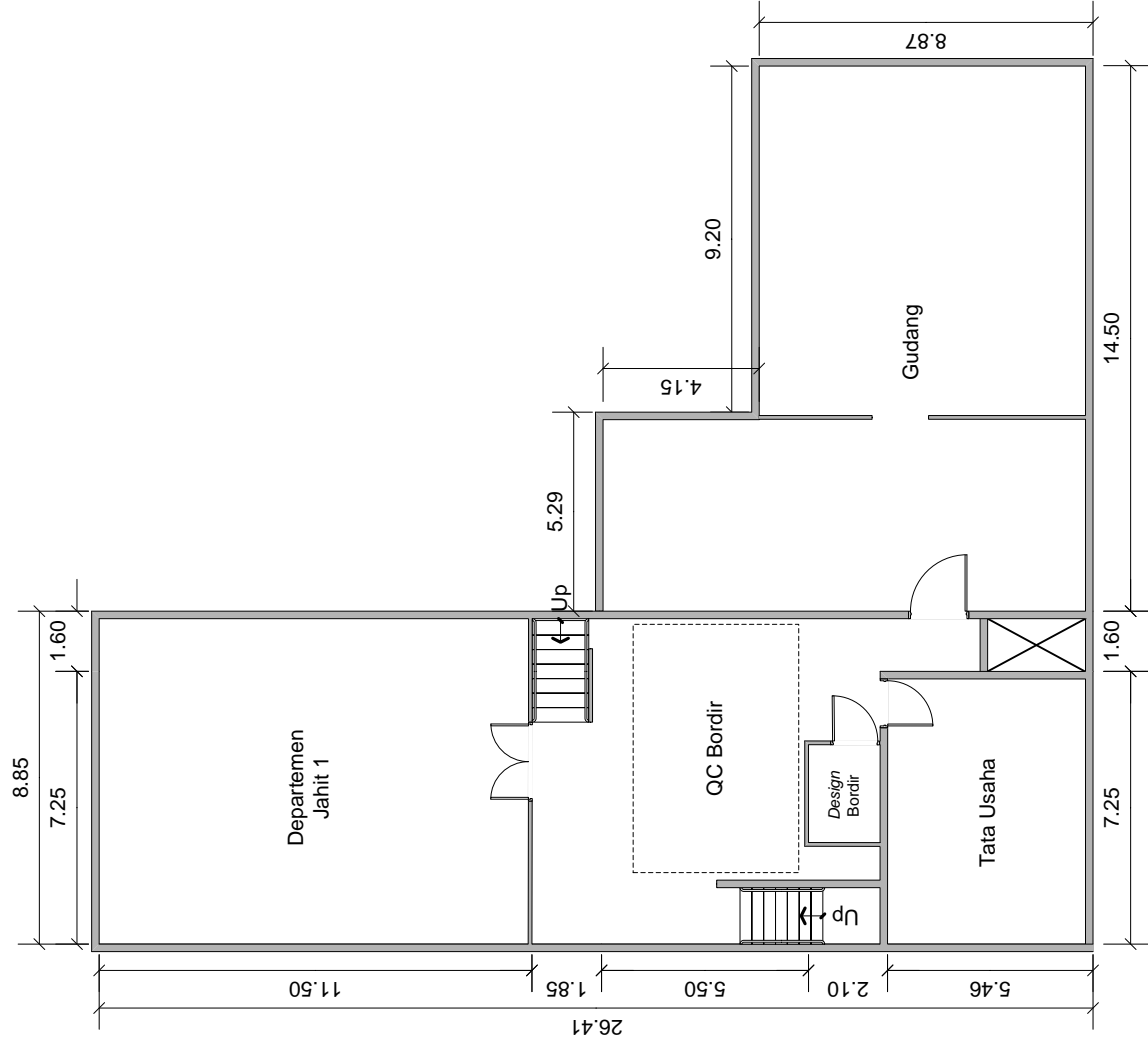
4.8. Rencana Perubahan Tata Letak Produksi

UD. Gunung Sari memiliki rencana untuk membuat sebuah perancangan perbaikan tata letak produksi yang ada selama ini. Proses produksi pakaian di UD. Gunung Sari menggunakan sistem *Make to Stock*. Alur produksi yang dimiliki perusahaan prosesnya berurutan berdasarkan proses pembuatan produknya (*Product Layout*). Adapun perubahan yang hendak dilakukan adalah penyusunan masing-masing departemen di tiap lantai produksi dapat dilakukan sesuai tata letak produksi yang baik sehingga gerakan bolak-balik antar tingkat lantai produksi dapat dihindari semaksimal mungkin dan jarak perpindahan barang menjadi minimum.

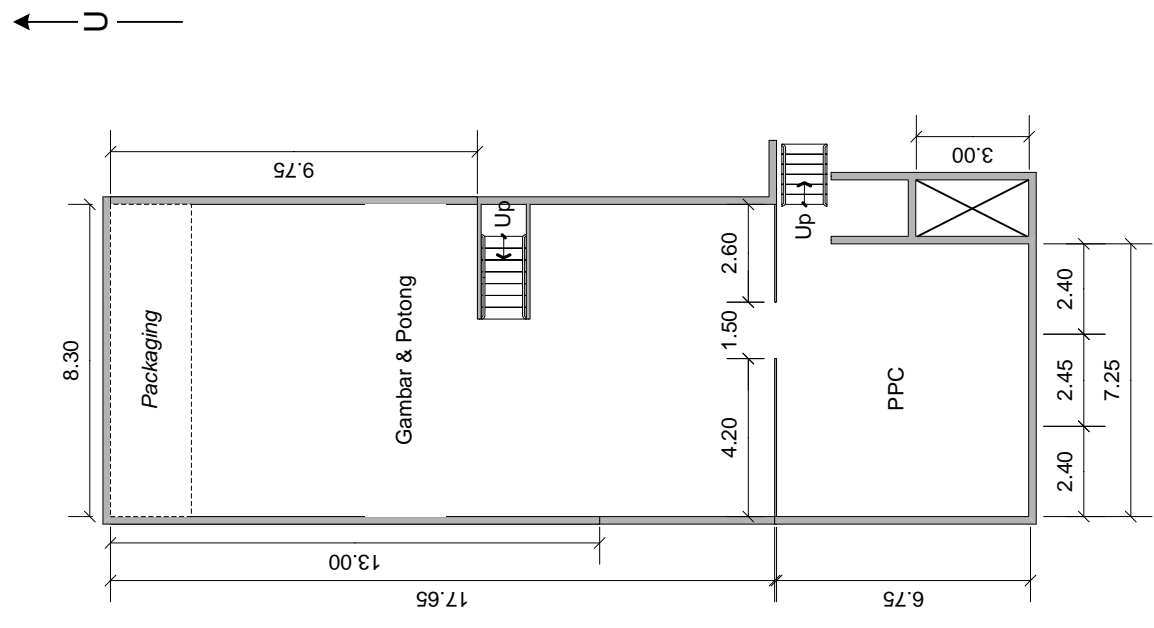
Proses perancangan tata letak yang baru dilakukan dengan mempertimbangkan masukan dari pemilik perusahaan dimana departemen bordir nantinya tetap ditempatkan di lantai dasar sesuai dengan kondisi awal. Hal tersebut dilakukan karena pemilik perusahaan berusaha untuk menghindarkan penempatan mesin-mesin bordir yang dimensinya cukup besar dan beban yang dimiliki cukup besar di lantai tingkat, karena apabila ditempatkan di lantai tingkat maka beban yang ditanggung bangunan cukup besar dan dimungkinkan bahwa perusahaan tidak mampu menahan beban tersebut. Menanggapi masukan dari pemilik perusahaan tersebut, maka pada rancangan tata letak yang baru tidak dilakukan pemindahan terhadap departemen bordir.



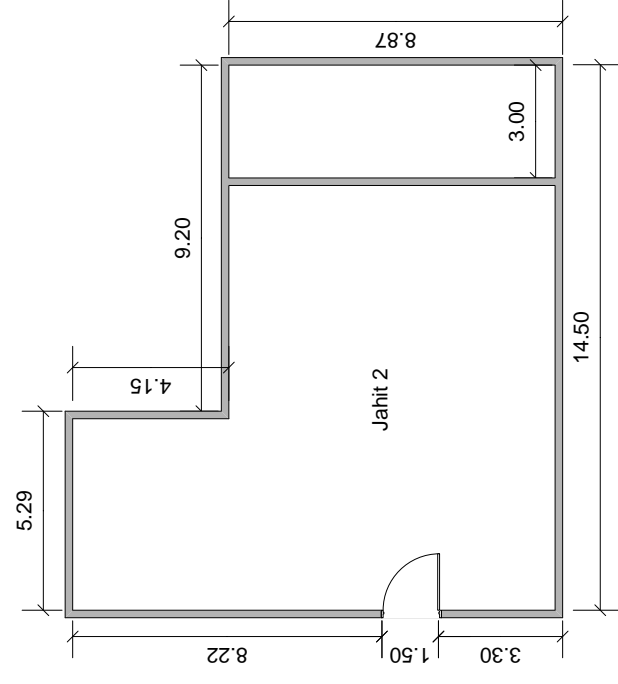
Denah Awal Lantai 1
Skala 1 : 200



Denah Awal Lantai 2
Skala 1 : 200



Denah Awal Lantai 3
Skala 1 : 200



Denah Awal Lantai 4
Skala 1 : 200

Gambar 4.14. Denah Awal Perusahaan