

BAB I

PENDAHULUAN

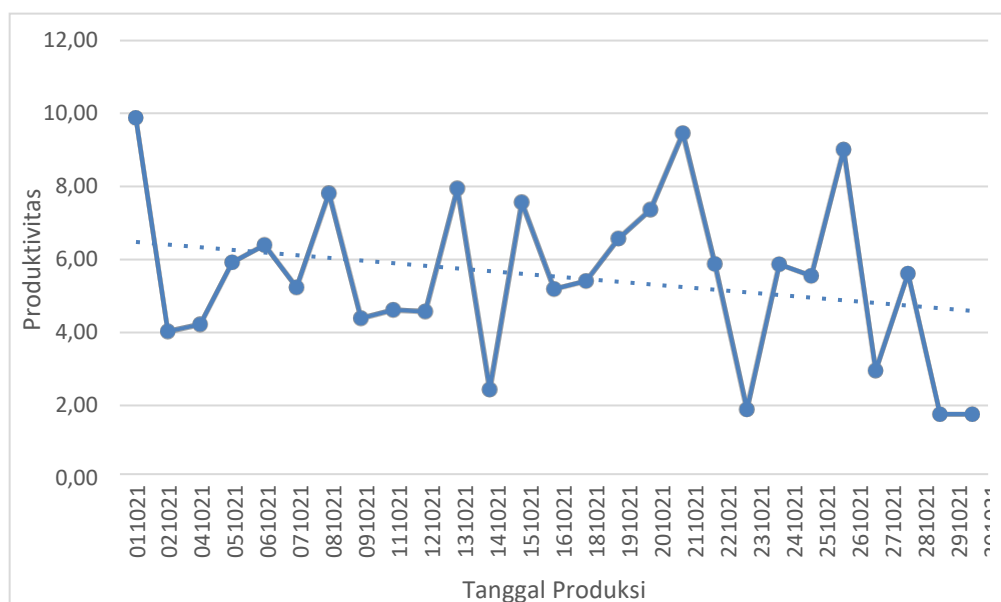
I.1 Latar Belakang

Kebutuhan dasar pakaian adalah untuk menutupi dan melindungi tubuh dari perubahan iklim. Namun, saat ini masyarakat semakin memperhatikan kenyamanan dalam memakai dan juga daya tahan dari pakaian tersebut. Dalam sehari, seseorang menginginkan pakaian yang berbeda pada waktu yang berbeda. Oleh karena itu, industri garmen mulai memikirkan penerapan modernisasi, berbagai alat teknik, dan teknik dalam pembuatan garmen untuk meningkatkan produktivitas & efisiensi. Merakit pakaian adalah proses yang sulit karena *sewing line* mengandung sejumlah operasi. Oleh karena itu kapasitas kerja sering kali berbeda dari orang ke orang. Langkah pertama untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas adalah mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi dan dapat dengan mudah mencapai kualitas serta produksi di jalur jahit. Seperti yang dapat diketahui kondisi ekonomi yang berubah sangat cepat menjadi lebih penting untuk fokus pada investasi awal karena persaingan yang tinggi di kawasan industri (Bheda dkk., 2003).

Industri pakaian jadi atau industri garmen harus bekerja lebih efisien dan dengan cara yang kompeten agar dapat bertahan pada dunia persaingan global yang ekstrem. Industri pakaian merupakan industri yang digerakkan oleh pembeli (Joshi & Singh, 2010). Proses produksi pada industri pakaian melalui beberapa proses dengan operasi atau urutan proses yang berbeda. Urutan proses ini dilakukan untuk mengubah bahan menjadi pakaian jadi melalui proses pemotongan, menjahit dan penyelesaian atau finishing. Untuk dapat melalui proses ini dan memperoleh produktivitas yang optimal dibutuhkan pekerja yang terampil dengan metode dan proses produksi yang akurat, pelatihan yang tepat dan pengawasan yang baik (Chandukar dkk., 2015).

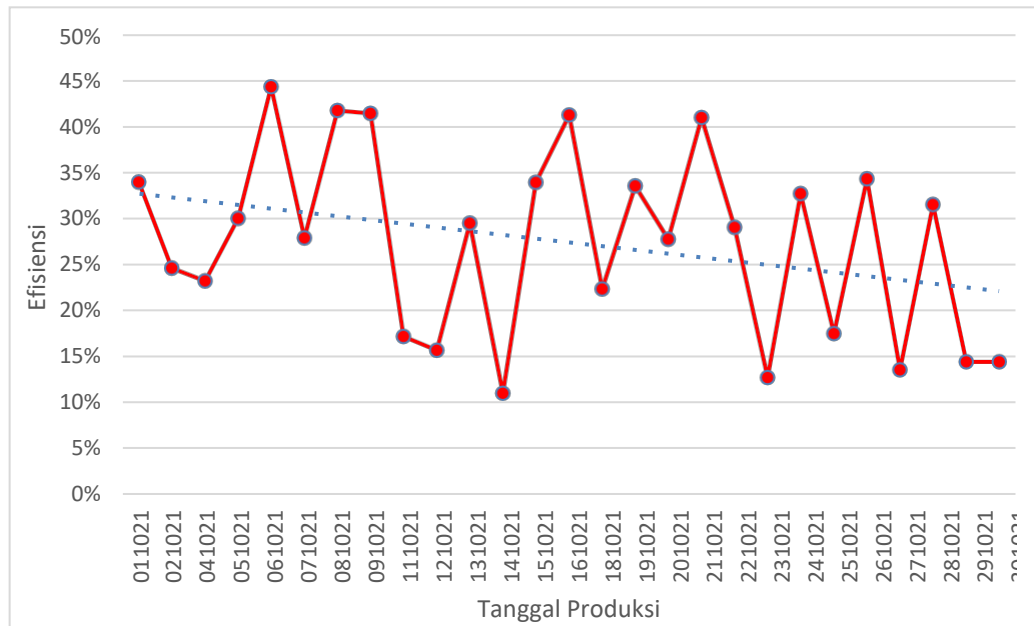
PT. Masterindo Jaya Abadi merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen yang memproduksi pakaian wanita. Hasil observasi awal pada perusahaan

menunjukkan bahwa adanya ketidakstabilan dari tingkat produktivitas khususnya pada jalur menjahit.



Gambar I. 1 Grafik Produktivitas *Sewing Line C* per Bulan Oktober 2021

Gambar I.1 menunjukkan grafik produktivitas pekerja pada lini menjahit C selama bulan Oktober 2021. Produktivitas dari pekerja dihitung berdasarkan pada output lini dalam satu hari dibagi dengan jumlah pekerja total. Ketidakstabilan yang ditunjukkan pada grafik tersebut dapat dilihat pada tingkat kenaikan dan penurunan produktivitas yang tidak beraturan. Tingkat produktivitas cenderung mengalami penurunan dari awal bulan hingga akhir bulan yang ditunjukkan dengan *trendline* yang menurun. Hal ini juga didukung oleh adanya penurunan tingkat efisiensi lini yang diukur berdasarkan pada nilai SAM, output lini, jam kerja total dan jumlah pekerja total dalam satu hari. Ketidakstabilan juga terjadi pada efisiensi lini C dengan adanya kenaikan dan penurunan efisiensi lini yang tidak beraturan. Penurunan tingkat efisiensi lini pada bulan Oktober cenderung mengalami penurunan dari awal bulan hingga akhir bulan. Hal ini ditunjukkan pada Gambar I.2 yang menggambarkan grafik efisiensi pada lini menjahit C dan *trendline* yang menurun dari tanggal 1 sampai 30 Oktober.



Gambar I. 2 Grafik Efisiensi Sewing Line C per Bulan Oktober 2021

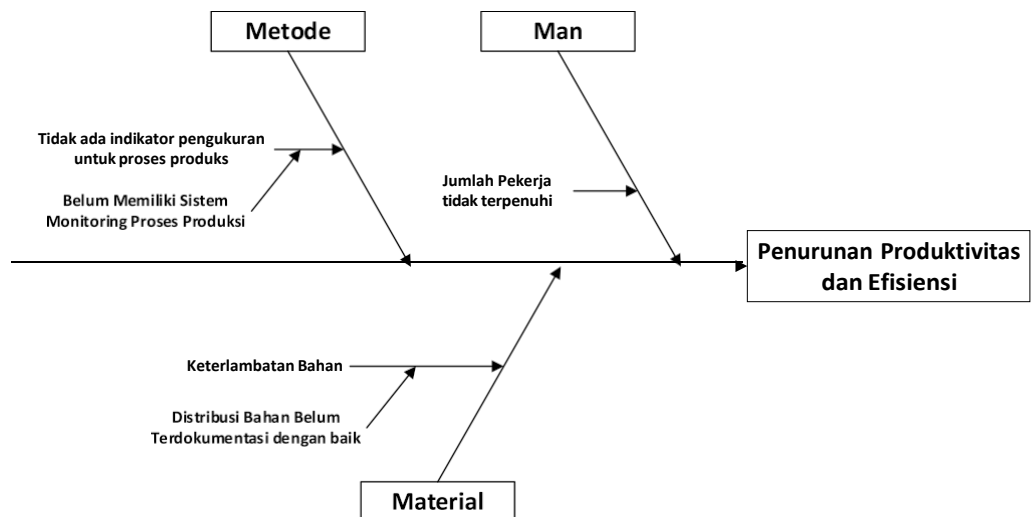
I.2 Alternatif Solusi

Dengan adanya permasalahan ini, penulis menyusun beberapa sumber dengan melakukan analisis akar permasalahan yang ditemukan. Analisis akar permasalahan ini menggunakan beberapa gejala permasalahan yang ditemukan pada perusahaan. Permasalahan yang ada pada perusahaan berupa adanya penurunan produktivitas dan efisiensi dari lini menjahit C. Berdasarkan studi pendahuluan berupa observasi dan wawancara awal dengan acuan sistem terintegrasi yang terdiri dari *Man*, *Machine*, *Money*, *Method* dan *Materials* dapat disusun sebuah analisis akar permasalahan.

1. *Man* : sisi ini dalam kaitannya dengan tenaga kerja berdasarkan hasil observasi dan wawancara awal ditemukan adanya gejala permasalahan, jumlah dari tenaga kerja yang tidak terpenuhi.
2. *Machine* : Dari sisi mesin, tidak ditemukan gejala adanya permasalahan karena mesin dapat beroperasi normal.
3. *Money* : dalam kaitannya dengan modal usaha atau biaya yang diperlukan untuk seluruh kegiatan perusahaan tidak ditemukan adanya gejala permasalahan.

4. *Materials* : bahan baku yang diperlukan untuk memproduksi pakaian ditemukan adanya gejala permasalahan berupa keterlambatan bahan yang masuk ke lini jahit.
5. *Method* : pada aspek ini ditemukan adanya gejala permasalahan berupa tidak adanya indikator pengukuran untuk proses produksi khususnya pada lini jahit yang secara langsung dapat menilai kinerja.

Berdasarkan pada hasil observasi yang telah dilakukan, maka dapat disusun sebuah analisis akar penyebab masalah dengan menggunakan diagram *Fishbone* seperti yang dapat dilihat pada Gambar I.3 berikut ini:



Gambar I. 3 Diagram Sebab-Akibat Permasalahan pada Penelitian

Berdasarkan pada analisis sebab-akibat dengan menggunakan diagram *Fishbone*, penurunan produktivitas dan efisiensi disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor *man*, *material* dan *method*. Faktor *man* disebabkan karena adanya jumlah pekerja yang tidak terpenuhi pada saat proses penjahitan, dalam hal ini terdapat pekerja yang tidak hadir tanpa keterangan, sehingga menyebabkan output dari lini menjadi menurun. Faktor yang kedua adalah faktor *material* dalam kaitannya dengan terjadinya keterlambatan bahan yang masuk ke proses produksi, lini *sewing* atau menjahit menggunakan bahan yang berasal dari proses sebelumnya yaitu *washing*.

Keterlambatan bahan ini dapat menyebabkan adanya inefisiensi waktu kerja karena pekerja harus menunggu bahan datang. Faktor selanjutnya adalah pada faktor *method* dalam kaitannya tidak adanya indikator pengukuran untuk proses produksi khususnya pada lini jahit yang secara langsung dapat menilai kinerja. Berdasarkan hasil observasi permasalahan pada jumlah pekerja dan keterlambatan bahan sudah dapat diatasi oleh perusahaan, namun pada aspek *method* belum ada penanganan yang tepat.

Tabel 1. 1 Alternatif Solusi

No.	Faktor	Akar Masalah	Alternatif Solusi
1	Man	Jumlah pekerja tidak terpenuhi	Diperlukan adanya monitoring kehadiran pekerja
2	Material	Keterlambatan bahan/distribusi bahan belum terdokumentasi dengan baik	Diperlukan adanya dokumentasi distribusi bahan dengan baik
3	Method	Tidak ada indikator pengukuran untuk proses produksi	Dibutuhkan sistem penilaian kinerja proses produksi pada lini jahit

Berdasarkan analisis akar permasalahan ditemukan adanya akar permasalahan pada aspek metode dengan akar masalah indikator pengukuran untuk proses produksi khususnya pada lini jahit dengan potensi solusi untuk akar permasalahan ini adalah membuat rancangan sistem penilaian kinerja proses produksi pada lini jahit.

I.3 Perumusan Masalah

Bagaimana rancangan sistem penilaian kinerja berbasis ANP pada PT. Masterindo Jaya Abadi?

I.4 Tujuan Tugas Akhir

Penelitian ini memiliki tujuan untuk merancang sistem penilaian kinerja berbasis ANP pada PT. Masterindo Jaya Abadi.

I.5 Manfaat Tugas Akhir

Dari penelitian ini diharapkan memberikan beberapa manfaat diantaranya,

- 1) Manfaat bagi perusahaan dapat membantu dalam melakukan pengawasan kinerja proses produksi untuk periode tertentu agar perusahaan bisa mengevaluasi dan meningkatkan kualitas perusahaan dan dapat menjaga kinerja perusahaan dapat terkontrol dengan baik.
- 2) Bagi akademisi yaitu diharapkan dapat membantu sebagai referensi atau rujukan dalam melakukan penelitian yang lebih lanjut terutama pada tahap implementasi dan evaluasi.

I.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut:

1) Pendahuluan

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang perancangan yang akan dilakukan, alternatif solusi, perumusan masalah, tujuan tugas akhir dan manfaat dari tugas akhir.

2) Landasan Teori

Bab landasan teori berisi tentang teori atau konsep umum terkait dengan permasalahan dan rancangan, teori/model/kerangka standar terkait permasalahan dan perancangan, dan pemilihan teori / model / kerangka standar yang digunakan dalam perancangan.

3) Metodologi Perancangan

Metodologi perancangan tahapan mekanisme/rencana perancangan meliputi pendefinisian tahapan perancangan, mekanisme pengumpulan data yang dibutuhkan dalam proses perancangan, mekanisme pengujian dan evaluasi hasil rancangan, serta *constraint* maupun asumsi yang berlaku dalam perancangan.

4) Perancangan Sistem Terintegrasi

Bab perancangan sistem terintegrasi berisikan spesifikasi rancangan ditentukan berdasarkan data faktual dan proses perancangan yang

dilakukan sesuai dengan tahap yang telah dijabarkan pada sistematika perancangan.

5) Evaluasi Hasil Rancangan

Pada bab ini dijelaskan proses validasi dan evaluasi hasil rancangan. Prinsip-prinsip validasi dan evaluasi hasil rancangan yang dilakukan dapat disesuaikan dengan topik yang diangkat / teori / model / kerangka kerja yang digunakan.

6) Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan merupakan jawaban dari tujuan penelitian yang ingin dicapai pada tugas akhir. Kesimpulan disusun berdasarkan hasil dari perancangan. Saran atau rekomendasi merupakan hasil dari rancangan dan analisis implementasi hasil rancangan yang diberikan kepada perusahaan.