

TUGAS AKHIR

ANALISA WAKTU PENYIAPAN PROSES PEMBUATAN BLOUSE DENGAN KAJIDAH JIT (*JUST IN TIME*) (Studi Kasus: PT. SENTRA GARMINDO Sukoharjo)



Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Guna Memperoleh Gelar Sarjana
Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Surakarta

Disusun Oleh :

Sulistiyo Wibowo

D 600 050 061

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SURAKARTA**

2010

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dewasa ini perkembangan industri sangat pesat, dalam dunia industri para pelaku bisnis diwajibkan untuk memberikan perhatian yang penuh atas produknya. Pada saat ini konsumen sangat selektif dalam memilih produk yang dibutuhkan, ditinjau dari segi manfaat dan biaya. Produk berkualitas dengan harga murah dan ketepatan waktu sesuai dengan waktu permintaan harus dipenuhi ketika perusahaan menginginkan untuk tetap bertahan dalam persaingan pasar.

PT. SENTRA GARMINDO merupakan perusahaan yang bergerak dibidang garmen dengan hasil produknya berupa celana panjang, celana pendek, kemeja, daster, *blouse* (atasan buat wanita), busana muslim dan tas. Dengan rata-rata penjualan hasil produk tersebut di daerah pulau Jawa atau bahkan sampai ke luar negeri.

Produk adalah barang atau jasa yang dibuat dan ditambah gunanya atau nilainya di proses produksi dan menjadai hasil akhir dari proses produksi. Jenis adalah yang mempunyai ciri (sifat, keturunan, dan sebagainya) yang khusus. Tipe adalah model, contoh maupun corak (KBBI, 2001).

Sebuah sistem produksi harus didukung oleh strategi produksi yang tepat agar kinerja perusahaan berjalan optimal dan efisien. Salah satu sistem produksi yang mendukung untuk tercapainya adalah sistem produksi yang

menganut sistem *Just In Time*. Sistem *Just In Time* menerapkan bahwa semua bentuk *waste* atau pemborosan harus dieliminasi. Jenis *waste* dalam sistem produksi berupa *over production*, *over inventory*, transportasi, proses yang tidak efisien, menunggu proses pengerjaan, *material handling* dan lain sebagainya yang tidak memberikan nilai tambah pada produk.

Penyiapan merupakan suatu masalah yang perlu diperhatikan dalam menjalankan suatu proses produksi. Waktu penyiapan ada yang lama sedangkan proses operasi setelah penyiapan tersebut relatif cepat. Sehingga bila waktu penyiapan dapat diminimalkan sekecil mungkin akan sangat menguntungkan bagi perusahaan dalam menjalankan operasi proses produksinya.

Penggunaan mesin terhadap kapasitas sepenuhnya akan meningkat bila waktu penyiapannya kecil atau minimal. Meskipun demikian perlu diingat bahwa laju penggunaan mesin boleh rendah karena produksi yang berlebihan mengakibatkan pemborosan, situasi yang lebih buruk daripada laju penggunaan yang rendah. Minimasi sediaan, produksi berorientasi pada pesanan-pekerjaan, dan kemampuan menyesuaikan diri dengan cepat pada perubahan-perubahan permintaan merupakan manfaat yang paling besar dari penyiapan tunggal.

Penyiapan tunggal merupakan suatu konsep *inovatif* yang diciptakan oleh orang Jepang dalam bidang teknik industri. Gagasan ini dikembangkan oleh Shigeo Shingo, seorang konsultan pabrik Toyota, dan sekarang gagasan ini telah menjadi pengetahuan umum dalam teori dan praktek teknik industri

di dunia. Penyiapan tunggal tidak boleh dianggap suatu teknik. Ini merupakan suatu konsep yang membutuhkan perubahan sikap semua orang dalam suatu perusahaan.

Pada perusahaan-perusahaan Jepang, perpendekan waktu penyiapan tidak dipromosikan oleh staf teknik industri, tetapi melalui kelompok kecil buruh yang disebut gugus kendali mutu (*Quality Control Circle = QCC*) atau ZD (*Zero Defect = cacat nihil*). Kemampuan mencapai perbaikan dalam waktu penyiapan dan dorongan moral yang menyertainya memungkinkan pekerja menerima tantangan serupa dalam bidang lain di perusahaan, ini merupakan keuntungan samping yang penting dari perpendekan waktu penyiapan (Monden, 1993:153).

Permasalahan yang dihadapi PT. SENTRA GARMINDO adalah tentang waktu penyiapan pada bagian produksi yaitu stasiun *cutting* dan stasiun *sewing*. Karena jika pada penyiapan stasiun tersebut terlalu lama maka akan mengganggu aktivitas proses produksi maka target produksi dari hari ke hari akan semakin menumpuk dan akhirnya tidak tepat pada waktunya.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas maka dapat diambil perumusan masalah yaitu “ Bagaimana waktu penyiapan yang tepat pada proses pembuatan *blouse* supaya target produksi tepat pada waktunya? “

1.3. Batasan Masalah

Agar tidak terjadi penyimpangan dari tujuan awal penelitian maka dilakukan pembatasan-pembatasan masalah sebagai berikut :

- a. Penelitian dilakukan pada bagian produksi PT. SENTRA GARMINDO.
- b. Operator yang diamati diasumsikan dalam keadaan normal.
- c. Yang diteliti adalah waktu penyiapan bukan waktu operasinya.
- d. Kondisi peralatan atau mesin di setiap stasiun kerja dianggap normal (mesin dalam keadaan tidak rusak atau sedang dalam kondisi perawatan).
- e. Penelitian ini dilakukan pada stasiun *cutting* dan stasiun *sewing*.

1.4. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dari penelitian tugas akhir ini adalah :

- a. Mengetahui waktu penyiapan pada proses pembuatan *blouse*.
- b. Meminimalkan waktu penyiapan yang tepat pada proses pembuatan *blouse*.
- c. Menentukan waktu proses dari produk tersebut.

1.5. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Hasil laporan tugas akhir ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dan sumbangan pikiran pada perusahaan dalam meminimalkan waktu penyiapan.

- b. Dengan adanya peminimalan waktu penyiapan diharapkan perusahaan mampu untuk meningkatkan produksi sesuai dengan yang diharapkan.
- c. Dengan penelitian ini didapatkan suatu pengalaman dan pengetahuan sekaligus sebagai praktek sebelum terjun langsung dalam dunia industri.

1.6. Sistematika Penulisan Laporan

Untuk memperjelas pemahaman terhadap penelitian ini maka diuraikan tentang sistematika penulisan laporan penelitian adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini diuraikan tentang teori-teori yang digunakan sebagai landasan teori atau pedoman dalam pembahasan permasalahan yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan. Yaitu tentang *just in time* yang didefinisikan sebagai usaha-usaha untuk meniadakan pemborosan dalam segala bidang produksi, sehingga dapat menghasilkan dan mengirimkan produk akhir tepat waktu untuk dijual (Yamit, 1999:193). Dan teori konsep penyiapan, ada empat konsep utama yang harus dikenali yaitu:

Konsep 1: Pisahkan penyiapan *internal* dari penyiapan *eksternal*.

Konsep 2: Ubah sebanyak mungkin penyiapan *internal* menjadi penyiapan *eksternal*.

Konsep 3: Singkirkan proses penyesuaian.

Konsep 4: Hapus langkah penyiapan itu sendiri

(Monden, 1993:154)

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan tentang materi penelitian, prosedur pelaksanaan, pengumpulan data dan cara pengolahan data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi hasil pengamatan sesuai dengan penelitian yang telah dilakukan serta analisa pada pengamatan.

BAB V PENUTUP

Pada bab ini diuraikan tentang kesimpulan yang memuat pernyataan yang singkat dan tepat yang dijabarkan dari hasil penelitian dan menjawab permasalahan dan saran yaitu pengalaman dan pertimbangan penulis yang ditujukan bagi perusahaan.