

## **BAB III**

### **3.1. Bidang Pelaksanaan Kerja Praktek**

Kerja praktek dilaksanakan pada bagian produksi jahit yang melakukan proses transformasi dari masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), dimana manusia, bahan baku dan mesin sebagai masukannya dan barang jadi (pakaian) sebagai keluarannya.

Fokus pelaksanaan kerja praktek adalah untuk melihat sejauhmana produktivitas kerja operator bagian produksi jahit PT. Leading Garment Industries Bandung. Apakah operator sudah bekerja secara produktif atau belum. Karena sumber daya manusia (SDM) adalah faktor sentral dalam suatu organisasi apalagi industri garment yang 100% menggunakan sumber daya manusia sebagai penggerak mesin untuk menghasilkan barang. Dan sumber daya manusia sebagai tolak ukur keberhasilan bisnis suatu perusahaan

### **3.2. Teknis Pelaksanaan Kerja Praktek**

- Datang ke lokasi untuk survey lokasi, sambil mengamati lingkungan perusahaan.
- Wawancara dengan karyawan produksi jahit.
- Pengumpulan data kemudian mempelajari data.

### 3.3. Hasil Kerja Praktek

#### 3.3.1. Produktivitas kerja operator bagian jahit pada PT. Leading Garment Industries Bandung

Menurut **Mali** yang dikutip **Sedarmayanti** dalam bukunya *Sumber daya manusia dan produktivitas kerja* (2001;57), menyatakan bahwa: **”Produktivitas adalah bagaimana cara menghasilkan atau meningkatkan hasil barang dan jasa setinggi mungkin dengan memanfaatkan sumber daya secara efisien”**

Demikian pula **Fischer, Shoenfieldt, dan Shaw** yang dikutip **Muchdarsyah** (2003:22) menyimpulkan bahwa **”produktifitas tenaga kerja bukan sekedar merupakan fungsi dari seberapa keras karyawan bekerja, melainkan juga sangat tegantung pada lingkungan kerja dan alur proses yang dilewatinya. Misalnya: kualitas pasokan bahan, rancangan kerja, perawatan mesin, penggantian (modernisasi) perlengkapan dan peralatan, desain produk, proses produksi yang ditetapkan, serta iklim organisasi didalamnya”**.

Secara umum produktivitas mengandung pengertian perbandingan antara hasil yang dicapai (*output*) dengan keseluruhan sumber daya yang digunakan (*input*). Karena PT. Leading Garment Industries Bandung adalah perusahaan yang menghasilkan barang atau produk maka produktivitas kerja karyawannya bisa diukur.

Perhitungan produktivitas akan membantu pihak manajemen untuk menilai tingkat efisiensi dari segala sumber daya yang digunakan menjadi produk barang jadi yang bernilai ekonomi. Berdasarkan penilaian tersebut, manajemen akan

mengetahui apakah segala proses yang dilakukan untuk menghasilkan produk berlangsung secara baik dan benar atau sebaliknya. Sehingga dari hasil penilaian kinerja tersebut akan memberikan masukan untuk segera dilakukan tindakan perbaikan yang dilakukan secara terus menerus.

Kegiatan awal bagian produksi adalah menerima order produksi dari marketing untuk dipelajari dan dihitung kapasitas orang, kebutuhan mesin, output per-hari dan kegiatan lain yang berhubungan dengan proses awal jalan produksi.

PT. LEADING GARMENT INDUSTRIES FACTORY ORDER NO. OF: 3360/AB/08								
2008								
PLIER	ITEM NO.	SIZE	QTY	ITEM NO.	SIZE	QTY	ITEM NO.	SIZE
TOP: V LONG + RIB	5	56	64	30	68	72	62	69
RDW: V-Chest 2.5cm down + front point	52	56	42	44	58	54	44	40
RDW: V-Chest 2.5cm down + front point	54	58	42	44	58	54	44	40
RDW: V-Chest 2.5cm down + front point	56	58	56	64	68	60	52	52
RDW: V-Chest 2.5cm down + front point	58	58	56	64	68	60	52	52
RDW: Center Back length	70	72	74	76	80	72	78	78
C48: Armhole straight	27	28	29	30	31	32	30	29
C49B: 3/2 Sleeve opening	9	9.5	10	10.5	11	11.5	10.5	10
C49: 3/2 Sleeve opening	10	10.5	11	11.5	12	12.5	11.5	11
DL1: Neck with seam to seam	20	20	21	21	21	22	21	21
DL2: Neck depth seam to seam	13	13	13	13.5	13.5	13.5	13.5	13
DL4: Minimum neck stretch	50	50	50	60	60	60	60	60
DL5: Cuff height	5	5	5	5	5	5	5	5
DL6: Cuff height	5	5	5	5	5	5	5	5
PLIER								
H01: 1/2 Waist relaxed	33	37	41	45	49	53	44	38
H02: 1/2 Waist: straight	46	50	54	58	62	66	56	52
H33: 1/2 Rife	48	52	56	60	64	68	58	54
H52: Front view from top of waist	32	33	34	35	36	37	34	34
H04: Back view from top of waist	36	35	40	42	42	43	46	40
H01: 5" length	33	33	35	37	39	41	36	35
H04: Outside length from top of waistband	106	109	112	115	118	123	109	111
H06: 1/2 Leg Opening	13	13.5	17	17	17.5	17.5	12.5	12
H02: V-Knee	24.5	26	27.5	29	30.5	32	28	27.5
# Distance knee down fr crotch	36	37	38	39	40	41	38	38
DL1: Leg Cuff height	5	5	5	5	5	5	5	5
DL2: Elastic height	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
T AND COLOR ASSTMENT								
Color	76/23	S	M	L	XL	XXL	3XL/306	Jml
Color Qnt	6	339	309	360	300	305	300	1503
Packing : Top pc dilipat pakai corak punggung ( top + celana ) dan photo inlay , masuk polybag Cendol Bahanpol MHS ketebal 72-78 Pcs solid color solid size stand 1 expert corset. Pcs berat = 35 kg								
Label:								
1. 3424 Corset - size 2. 3043 Corset - top 3. T-2391 size label 4. T-2831 size label 5. Sticker + Handtag 6. HHS ticket T2 7. 3340 inlay 8. Polybag P 90								
								

Gambar 3.1  
Order Produksi

**Tabel 3.1**  
**Contoh standar proses**

**STANDAR PROSES**

Buyer : C&A Mens Pyjama  
Style : V-Neck Long Pakai Rib

No	Proses	Standar Target Produksi	Menit / Pcs	Jenis Mesin
1	Jahit rib tangan	400	0.15	Jahit
2	Jahit rib bawah	500	0.12	Jahit
3	Obras lapis keringat	300	0.20	Obras
4	Jahit lapis keringat	150	0.40	Jahit
5	Pasang ujung rib leher+tumpang	100	0.60	Jahit
6	Sambung bahu	300	0.20	Obras
7	Obras pasang rib leher	100	0.60	Obras
8	Pasang bis leher belakang	80	0.75	Jahit
9	Jahit 5mm leher bnlakang + label	150	0.40	Jahit
10	Jahit rib ke bawah baju	85	0.71	Jahit
11	Jahit rib rib ke tangan	85	0.71	Jahit
12	Bartack karet	1500	0.04	Bartack
13	Jahit rib kaki	170	0.35	Jahit
14	Jahit empat belah celana	100	0.60	Jahit
15	Jahit rib ke kaki	150	0.40	Jahit
16	Jahit karet ke pinggang	110	0.55	Jahit
17	Pasang label + stik lipat pinggang	200	0.30	Jahit
18	Tenol pinggang	150	0.40	Tenol

**7.47** Total menit / jam

Menghitung rencana output per-hari berdasarkan standar proses yang sudah ditetapkan perusahaan. Untuk style Mens Pyjama ini direncanakan memakai 30orang operator dengan jam kerja 7 jam.

Output per-hari = total menit X operator yang digunakan X jam kerja

$$7.47 \times 30 \times 7 = 1568.73 \text{ pcs / hari}$$

Output per-bulan = total menit X operator yang digunakan X jam kerja X 25  
(waktu kerja satu bulan)

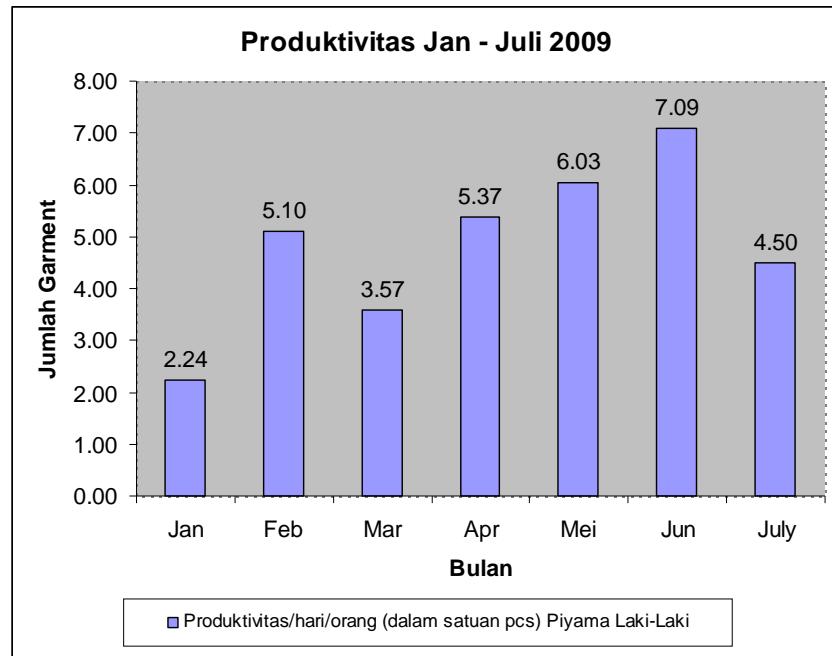
$$7.47 \times 30 \times 7 \times 25 = 39218.34 \text{ pcs / bulan}$$

**Tabel 3.2**  
**Hasil output C&A Men's Pyjama bulan Januari – Juli 2009**

BULAN	OUTPUT	JAM KERJA	JUMLAH ORANG	HASIL PER-ORANG/HARI	PERSENTASE PERBANDINGAN ANTARA OUTPUT YG DIHASILKAN DENGAN STANDAR OUTPUT PERUSAHAAN
Januari	11,776	175	30	2.24	30.02% standar perusahaan tercapai
Februari	26,766	175	30	5.10	68.24% standar perusahaan tercapai
Maret	18,759	175	30	3.57	47.83% standar perusahaan tercapai
April	28,218	175	30	5.37	71.95% standar perusahaan tercapai
Mei	31,666	175	30	6.03	80.74% standar perusahaan tercapai
Juni	37,231	175	30	7.09	94.93% standar perusahaan tercapai
Juli	23,614	175	30	4.50	60.21% standar perusahaan tercapai

Contoh Perhitungan Produktivitas table diatas:

$$\text{Produktivitas tenaga kerja} = \frac{\text{Output}}{\text{Input}} = \frac{11,776 \text{ pcs}}{30 \text{ operator} \times 175 \text{ jam kerja}} = 2.24 \text{ pcs piyama laki-laki / hari / orang}$$



**Gambar 3.2**  
**Hasil Produktivitas/hari/orang bulan Januari-Juli 2009**

Grafik diatas menyatakan produktivitas rata-rata bulanan dari ruangan produksi yang memproduksi piyama aki-laki untuk periode Januari 2009 sampai Juli 2009 dalam satuan produktivitas / hari / orang. Orang yang digunakan berjumlah 30 orang dengan jam kerja satu bulan 175 jam.

Dari hasil wawancara dengan kepala ruangan jahit diperoleh hasil analisa sebagai berikut:

1. Bulan Januari 2009 output per-orang 2.24pcs karena belum banyak order dari buyer.
2. Bulan Februari 2009 output per-orang 5.10pcs terjadi kenaikan karena pesanan order dari buyer mulai meningkat.
3. Bulan Maret 2009 output per-orang 3.57pcs karena:
  - Terjadi pertukaran operator jahit dari ruangan lain (operator baru belum terbiasa mengerjakan style piyama laki-laki)
  - Terjadi keterlambatan kedatangan kain dari suplier sehingga order tidak bisa dikerjakan pada bulan Maret 2010
4. Bulan April 2009 output per-orang 5.37pcs mulai stabilnya output per-orang karena sudah mulai terbiasa operator mengerjakan piyama laki-laki tetapi banyaknya permakan (hasil jahit yang tidak bagus) menyebabkan operator harus mengulangi pekerjaan dua kali.
5. Bulan Mei 2009 output per-orang 6.03pcs lambat laun produktivitas semakin meningkat.

6. Bulan Juni 2009 output per-orang 7.09pcs produktivitas operator jahit semakin tinggi, karena:

- Operator jahit sudah mengerti dan paham teknik jahit yang cepat dengan kualitas tetap bagus
- Hasil potong yang siap jahit lancar tersuplai ke ruangan jahit.
- Aksesoris jahit siap pakai (tidak menunggu).
- Mesin-mesin yang siap pakai, tidak sering terjadi kerusakan.
- Tingkat permakan tidak terlalu tinggi.

7. Bulan Juli 2009 output per-orang 4.50pcs produktitas operator jahit menurun, karena pesanan dari buyer mulai menurun.

Dengan uraian diatas maka dapat disimpulkan bahwa produktivitas kerja karyawan bagian jahit bisa naik dan bisa juga turun tergantung keadaan dan faktor-faktor yang mempengaruhinya.

### **3.3.2. Faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas kerja operator jahit pada PT. Leading Garment Industries Bandung**

Produktivitas kerja operator jahit PT. Leading Garment Industries dipengaruhi oleh:

1. Keterlambatan distribusi bahan baku dan aksesoris.
2. Operator ditempatkan tidak sesuai dengan keahlian
3. Kondisi operator yang kurang sehat.
4. Mesin-mesin tidak siap pakai atau sering mengalami kerusakan.
5. Tingkat permakan tinggi.
6. Jam kerja lembur yang tinggi.
7. Lingkungan kerja yang tidak mendukung (adanya konflik antar teman).
8. Pemimpin yang tidak memberikan arahan yang tepat kepada karyawan dalam melaksanakan tugasnya.

Selain dari faktor-faktor diatas yang mempengaruhi produktivitas kerja operator jahit ada juga faktor lain yang bersumber pada diri sendiri operator tersebut seperti:

1. Loyalitas yang tinggi terhadap perusahaan.
2. Motivasi yang tinggi untuk bekerja lebih baik.
3. Bisa bekerjasama dengan orang lain.
4. Bisa mengendalikan konflik pribadi dan konflik dengan orang lain tanpa mengganggu pekerjaan.
5. Dan lain sebagainya yang berhubungan dengan diri operator sendiri.

Dari analisa faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas kerja operator jahit diatas, maka manajemen harus bisa menyelesaikan permasalahan tersebut dengan melakukan tindakan perbaikan seperti:

- Merencanakan kedatangan pesanan kain dari suplier sesuai dengan rencana.
- Menjamin suplai hasil potong dan aksesoris ke ruang produksi berjalan sesuai dengan rencana.
- Meningkatkan kontrol dan pengawasan terhadap hasil produk.
- Mengadakan pelatihan untuk meningkatkan keahlian operator.
- Memotivasi operator supaya bekerja sesuai dengan standar target yang ditetapkan oleh perusahaan dan memberikan metode teknis penggerjaan cara cepat hasil bagus.
- Berkoordinasi dengan bagian personalia untuk operator yang bermasalah.
- Berkoordinasi dengan kepala montir untuk mesin-mesin yang rusak atau tidak terpakai agar segera digantikan dengan mesin yang siap pakai.

Agar peningkatan produktivitas kerja dapat terwujud maka manajemen perlu memahami secara tepat tentang faktor-faktor penentu keberhasilan peningkatan produktivitas kerja, seperti diungkapkan diatas. Karena dengan memahami selanjutnya manajemen dapat mengukur tingkat perbaikan produktivitas operator dari waktu ke waktu dengan cara membandingkan produktivitas standar yang telah ditetapkan dengan produktivitas hasil kenyataan yang diperoleh oleh operator. Hal ini bermanfaat untuk perusahaan dalam Mengendalikan permasalahan dimasa kini dan masa yang akan datang, sehingga tujuan perusahaan dapat terlaksana dengan baik.

