

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Perusahaan

Diawali dengan kebutuhan semakin meningkatnya kebutuhan akan sandang masyarakat, dan mengingat akan himbauan pemerintah untuk menggalakkan produk dalam negeri, maka perusahaan PT. Tomarwil Harapan Jaya mencoba untuk memenuhi hal tersebut dengan mendirikan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang garment yaitu memproduksi pakaian jadi jenis kemeja.

Konveksi THJ merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi pakaian jadi, pada awalnya perusahaan ini merupakan perusahaan yang bersifat home industri berbentuk perusahaan keluarga karena sudah merupakan usaha turun temurun dari orang tua Bapak Jaya. Pada tahun 1984, Bapak Jaya meninggal dan pengelolaannya diteruskan oleh anaknya Tomy Jaya.

Sejak diambil alih dan dikelola oleh Bapak Tomy Jaya, perusahaan memproduksi pakaian jadi sejumlah 110.000 potong/tahun dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 15 orang tukang jahit dan memiliki mesin jahit sebanyak 10 buah dan mesin potong serta mesin obras masing-masing sebanyak 1 buah.

Konveksi THJ dalam memproduksi pakaian jadi mengkhususkan produksinya berupa pakaian kemeja dengan ukuran S, M, L dan XL. Selain memproduksi untuk dijual sendiri juga memproduksi berdasarkan pesanan dengan lokasi perusahaan di Jl. Bambu Kuning I No. 10 Jakarta Timur.

Sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang garment PT. THJ mempunyai misi tersendiri dalam menjalankan perusahaannya yaitu "Dengan memproduksi pakaian jadi perusahaan ikut serta dalam membantu meningkatkan produksi dalam negeri".

Dengan bertambah banyaknya pesanan, baik dari Jakarta maupun dari luar Jakarta maka pada tahun 1993, konveksi THJ berubah menjadi PT. Tomarwil Harapan Jaya dengan SIUP No. 871/07-03/II/1993.

Setelah konveksi THJ berubah menjadi PT. THJ maka Bapak Tomy Jaya menambah penanaman modal ke dalam perusahaan sebanyak Rp. 100.000.000,00. Dengan adanya penambahan modal maka produksi perusahaan juga meningkat, dimana mesin dan jumlah karyawan juga ikut bertambah. Pada saat ini jumlah karyawan menjadi 400 orang dan memiliki alat-alat seperti, mesin jahit 150 buah, mesin obras 25 buah, mesin potong 15 buah, mesin lobang kancing 17 buah, setrika gas 15 buah, gunting 400 buah.

2. Struktur Organisasi Perusahaan dan Manajemen Perusahaan

Mengingat misi yang ingin dicapai serta mewujudkan tujuan perusahaan, maka bukan saja dengan menambah jumlah mesin dan karyawannya, tetapi juga dengan cara bagaimana perusahaan tersebut mengelola organisasinya dan manajemennya dalam mengatur hubungan dan cara kerja para karyawannya, maka perusahaan ini berusaha untuk membenahi organisasinya dari perusahaan milik perseorangan menjadi perusahaan terbatas.

Dalam menjalankan operasinya untuk pencapaian tujuan tersebut, maka perlu adanya pembagian tugas dan wewenang diantara tiap-tiap bagian yang ada dalam perusahaan.

Dalam perusahaan ini, pemilik adalah pemimpin perusahaan (direktur). Pemimpin disini bertindak sebagai koordinator pelaksana yang menetapkan garis-garis besar kebijaksanaan di bidang operasional perusahaan.

Dalam melaksanakan tugasnya sehari-hari, pemimpin dibantu oleh beberapa bagian. Berikut dapat dilihat tugas dari masing-masing bagian :

1. Direktur

Merupakan pemimpin sekaligus pemilik perusahaan, dan mempunyai wewenang untuk menentukan semua kebijaksanaan perusahaan.

2. Bagian Personalia

Bagian ini bertugas untuk melakukan penerimaan dan penilaian terhadap karyawan baru dan karyawan lama.

3. Bagian Keuangan

Bagian Keuangan ini mengatur arus masuk dan keluarnya keuangan dari semua operasi perusahaan, seperti :

- a. Bertugas mengambil dan menyetorkan uang ke bank.
- b. Melaksanakan pembayaran untuk keperluan kelancaran produksi.
- c. Membayar upah-upah tenaga kerja serta keperluan lainnya.
- d. Membuat laporan penerimaan dan pengeluaran keuangan.

Bagian keuangan membawahi bagian pembukuan dimana bertugas sebagai berikut :

- a. Mencatat segala macam kegiatan perusahaan yang berhubungan dengan transaksi pembelian (pengeluaran uang).
- b. Mencatat transaksi-transaksi penjualan yang terjadi didalam perusahaan (penerimaan uang).

4. Bagian Pembelian

Bagian pembelian ini bertugas untuk melakukan pembelian terhadap semua keperluan untuk memproduksi barang, seperti :

- a. Melaksanakan pembelian bahan baku, seperti kain, benang, jarum dan sebagainya.

- b. Mengawasi persediaan bahan baku maupun bahan pembantu.

5. Bagian Produksi

Bagian produksi bertanggung jawab atas jalannya produksi dan mengatur bagian pelaksana mulai dari penerimaan bahan baku sampai barang siap dipasarkan. Bagian produksi membawahi beberapa bagian, seperti :

a. Bagian Pola dan Pemotongan

Bagian pola ini bertugas membuat pola dari pakaian yang akan diproduksi, setelah pola selesai sesuai dengan ukuran serta model dari pakaian yang akan dibuat, kemudian pola dipindahkan ke kain. Setelah kain dipotong sesuai dengan pola yang telah ditentukan maka dipisahkan sesuai dengan ukuran dan warna dari masing-masing kain tersebut (pembundelan), kemudian diteruskan ke bagian penjahitan (proses produksi).

b. Bagian Penjahitan

Bagian ini bertugas menjahit atau menyambungkan setiap kain yang telah dipotong sesuai dengan ukuran dan model yang telah ditentukan.

c. Bagian Finishing

Bagian finishing merupakan bagian untuk melengkapi sesudah pakaian selesai dijahit, seperti membuat lubang kancing, memasang kancing, membuat sisa-sisa benang, memasang label

serta penyetrikaan dan pelipatan kain tersebut.

d. **Bagian Packing**

Bagian ini bertugas memasukkan pakaian yang telah jadi (kemeja) ke dalam plastik, kemudian diikat dalam satu ikatan berjumlah satu kodi (20 buah kemeja) kemudian dimasukkan ke dalam dus dengan satu ukuran dan warna yang komplit.

e. **Bagian Gudang**

Bagian gudang bertugas mengadakan penyiapan barang dari yang akan dipasarkan, mengadakan penyiapan bahan baku serta penyiapan bahan baku yang diproses.

6. **Bagian Pemasaran**

Bertugas mengkoordinasikan semua kegiatan penjualan, seperti :

- a. Mengatur penjualan, baik untuk dijual ke daerah maupun untuk dijual di daerah Jakarta.
- b. Melakukan penerimaan pesanan dari para langganan
- c. Mengatur tenaga penjual yang bersifat door to door.
- d. Mencari mode-mode yang sedang digemari oleh masyarakat.

3. Bidang Usaha

Telah diketahui bersama bahwa PT. THJ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan pakaian jadi berupa kemeja yang diperuntukan bagi pria. Perusahaan dalam memproduksi kemeja ini

dengan mempergunakan bahan baku berupa bahan dengan komposisi benang Cotton.

Sasaran utama dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah, ditujukan kepada konsumen tingkat bawah sampai menengah. Agar produk perusahaan ini lebih dikenal oleh konsumen dan juga menghasilkan produk sejenis, maka perusahaan memberikan merk terhadap produknya yaitu "JAYA"

Untuk memenuhi kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu seperti : kain, benang jahit, benang obras dan jarum, perusahaan sudah mempunyai langganan sendiri.

Proses produksi yang dijalankan oleh PT. THJ menggunakan tipe aliran garis. Aliran garis mempunyai ciri bahwa, aliran proses dari bahan baku sampai menjadi produk akhir dan urutan operasi-operasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa selalu tepat. Untuk operasi aliran garis, produk harus mengalir dari satu operasi atau tempat kerja ke operasi berikutnya dengan urutan yang telah ditetapkan sebelumnya.

Operasi garis dibagi menjadi dua type produksi, yaitu produksi massa (mass production) dan produksi terus menerus (continues production). Proses produksi massa pada umumnya memproduksi kumpulan-kumpulan produk dalam jumlah besar dengan mengikuti serangkaian operasi yang sama dengan kumpulan produk sebelumnya.

Sedangkan proses produksi terus menerus ditandai dengan waktu produk yang relative lama untuk menghindari dari penyetelan-penyetelan, persiapan-persiapan lain, kemacetan-kemacetan yang mahal.

Proses produksi terus menerus cenderung untuk memproduksi lebih banyak produk-produk yang telah distandarisasi dan mempunyai tingkat otomatisasi lebih tinggi dibandingkan dengan proses produksi massa.

Kalau melihat proses produksi yang dilakukan oleh PT. THJ adalah termasuk jenis proses produksi yang terus menerus. Hal ini dapat dilihat dari letak atau aturan alat-alat yang digunakan dari proses pembuatan produk yang berurutan yaitu :

- a. Bagian pengelaran bahan yang akan digunakan dalam pembuatan kemeja. Bahan-bahan yang digelar akan diperiksa untuk disesuaikan dengan kemeja yang akan dibuat.
- b. Bagian pemolaan dan pemotongan bahan telah disiapkan oleh bagian pengelaran bahan.
- c. Bagian pemundelan, dimana bahan yang telah dipotong menurut pola tadi dipisah-pisahkan menurut bagiannya.
- d. Bagian produksi kemeja, pada bagian ini akan mengerjakan penyambungan potongan-potongan bahan dari bagian pemundelan untuk dijadikan kemeja.

- e. Bagian buang benang, setelah kemeja selesai diproduksi, kemeja tersebut harus dibersihkan dari benang-benang yang berlebihan yang menempel pada kemeja.
- f. Bagian gosok dan lipat, bagian ini diperuntukkan guna mempermudah proses pengepakan.
- g. Bagian pengepakan, bagian ini mengatur pembungkusan produk yang telah dihasilkan agar dapat mempermudah pengangkutan dan terlihat menarik pada konsumen.
- h. Bagian gudang dan penyimpanan, dimana bagian ini mengatur penyimpanan barang hasil produksi didalam gudang yang telah disiapkan.
- i. Bagian pengiriman, bagian ini mengatur pengiriman barang dari perusahaan kepada para pemesan atau pembeli.

Untuk mempermudah melihat urutan proses pembuatan produk seperti yang telah dijelaskan diatas, dapat dilihat urutan-urutan dalam melakukan proses produksi dapat dilihat pada lampiran 2.

Seperti telah diketahui bahwa PT. THJ adalah perusahaan yang memproduksi pakaian kemeja dengan ukuran yang telah ditentukan. Selain memproduksi untuk dijual sendiri, perusahaan ini juga menerima pesanan, tetapi pesanan di sini khusus menerima pesanan untuk pembuatan kemeja. Dalam memproduksi kemeja, PT. THJ selalu

memproduksi tanpa harus menunggu pesanan dari para pelanggan karena PT. THJ sudah mempunyai langganan tetap, baik untuk di dalam kota maupun untuk dibawa ke daerah-daerah.

Pada umumnya, para langganan yang membeli dengan partai banyak biasanya akan dibawa kedaerah, seperti Kalimantan, Ujung Pandang, Palembang, Padang, Pekanbaru, dan lain sebagainya.

B. Metode Penelitian

Metode penelitian yang dipergunakan dalam penulisan skripsi ini adalah metode penelitian deskriptif. Metode deskriptif adalah metode yang digunakan dalam meneliti status kelompok manusia, suatu obyek, suatu kondisi, suatu sistem pemikiran ataupun suatu kelas peristiwa pada masa sekarang.

Tujuan dari penelitian deskriptif adalah membuat deskripsi, gambaran, lukisan secara sistematis, faktual, dan akurat mengenai fakta, sifat, serta hubungan antara berbagai fenomena yang diselidiki.

D. Metode Pengumpulan Data

Pada penelitian ini teknik yang dilakukan penulis dalam mengumpulkan data-data yang dibutuhkan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian Lapangan (Field Research)

Dalam teknik penelitian lapangan ini peneliti meninjau secara langsung

perusahaan yang dijadikan objek penelitian guna memperoleh data-data yang dibutuhkan. Selain itu peneliti akan melakukan serangkaian wawancara, observasi, serta teknik pengumpulan data lainnya yang bersumber dari catatan perusahaan.

2. Penelitian Kepustakaan (Library Research)

Penelitian kepustakaan dilakukan guna memperoleh data sekunder atau data pendukung yang berfungsi sebagai landasan teori untuk mendukung data primer dengan cara mempelajari dan mengkaji literatur-literatur berupa buku, makalah, jurnal yang berkaitan dengan masalah yang diteliti.

E. Metode Analisis Data

Adapun metode analisa data yang digunakan peneliti sebagai acuan dalam melakukan analisis ini adalah :

1. Analisa Deskriptif Kuantitatif

Adalah analisa data dengan berdasarkan angka – angka, persentase, frekuensi, rata-rata diagram atau grafik.

Adapun metode yang dipergunakan tersebut adalah :

1. Economic Order Quantity (EOQ)

A = Jumlah kebutuhan selama periode tertentu

P = Ordering cost/biaya pemesanan setiap kali pesan

R = Harga beli per unit

C = Carrying cost/biaya penyimpanan yang dinyatakan dalam prosentase dari nilai inventory rata-rata.

Sedangkan untuk menentukan jumlah optimum order, sebagai berikut :

a. Jumlah optimum unit per order

$$A/N \times P = 1/2 RCN$$

$$2AP = N^2 RC$$

$$N^2 = \frac{2AP}{RC}$$

$$N = \sqrt{\frac{2AP}{RC}}$$

b. Jumlah optimum order pertahun

$$N \times P = \frac{AR}{N} \times \frac{1}{2} \times C$$

$$NP = \frac{ARC}{2N}$$

$$2N^2P = ARC$$

$$N^2 = \frac{ARC}{2P}$$

$$N = \sqrt{\frac{ARC}{2P}}$$

c. Jumlah Optimum Hari Supply per order :

$$\frac{365}{N} \times P = \frac{AR}{365} \times \frac{1}{2} \times C$$

$$\frac{365P}{N} = \frac{ARC}{730}$$

$$N^2 ARC = 266.450P$$

$$N^2 = \frac{266.450P}{ARC}$$

$$N = \sqrt{\frac{266.450P}{ARC}}$$

3. Metode Safety Stock Persediaan Pengaman

$$SS = \sqrt{L(\partial D)^2 + D^2(\partial L)^2}$$

SS = Persediaan pengaman

L = Lead time/tenggang waktu rata-rata

D = Pemakaian bahan baku rata-rata

∂D = Deviasi standard dari pemakaian bahan baku rata-rata

∂L = Deviasi standard dari lead time rata-rata

4. Metode Tingkat Pemesanan Kembali

ROP = Safety Stock + Lead Time