

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Pop Star merupakan suatu perusahaan yang bergerak di industri garmen pakaian jadi. PT Pop Star merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian wanita dengan jenis *casual basic knitwear* seperti *t-shirt, blouse, skirt, tank top, dress, cardigan, bodysuit* dan *jumpsuits*. Perusahaan ini memproduksi pakaian jadi berdasarkan *order* dari *buyer* sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan. PT Pop Star sangat mementingkan kualitas produk yang dihasilkan untuk memenuhi permintaan *buyer*.

Kualitas produk merupakan salah satu faktor yang menjadi pertimbangan konsumen dalam memilih dan mendapatkan produk. Kualitas produk merupakan hal penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, karena kualitas produk dapat mencerminkan kualitas perusahaan dimata konsumen. Pengendalian kualitas dalam suatu perusahaan harus diperhatikan mulai dari pengendalian bahan baku, persiapan produksi, proses produksi sampai produk jadi. Salah satu yang mempengaruhi kualitas suatu pakaian jadi yaitu komponen hasil *cutting*.

Bagian *cutting* merupakan salah satu bagian awal dalam produksi pakaian yang harus diperhatikan dan dipersiapkan dengan baik secara kualitas maupun kuantitas. Proses *cutting* merupakan tahap penting dalam proses produksi pakaian jadi. Hal ini dikarenakan proses *cutting* dapat berpengaruh terhadap kualitas hasil potong, kenampakan hasil *cutting* dan dapat berpengaruh terhadap proses selanjutnya apabila terjadi cacat komponen hasil *cutting*.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di PT Pop Star ditemukan masalah cacat pada komponen hasil *cutting* yang lolos sampai ke bagian *sewing*. Salah satunya yaitu lolosnya cacat komponen pada *t-shirt style TY7392-BL*. Pemilihan *style* ini karena hasil cacat komponen yang ditemukan di bagian *sewing* melebihi maksimal persentase sehingga diperlukan pengamatan lebih lanjut untuk mengetahui permasalahan yang terjadi. *Style* ini merupakan jenis pakaian jadi berupa *t-shirt* lengan pendek menggunakan jenis kain *rayon jersey* yang memiliki komposisi 95% *rayon* 5% *spandex*. Cacat tersebut tidak terdeteksi selama proses *cutting* dan baru terlihat ketika komponen sudah masuk ke tahapan *sewing*. Dari

jumlah produksi sebanyak 2.100 *pieces* ditemukan cacat sebanyak 138 *pieces* dengan persentase 6,5%. Standar cacat yang ditetapkan oleh PT Pop Star yaitu sebesar 4%. Berdasarkan data tersebut menunjukkan bahwa cacat yang ditemukan melebihi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Penyebab terjadinya cacat tersebut diduga diakibatkan oleh beberapa faktor, seperti kurang telitinya proses inspeksi kain, tidak dilakukan proses pemeriksaan komponen hasil *cutting* karena belum adanya *quality control* di bagian *cutting*.

Salah satu faktor yang menyebabkan lolosnya cacat kain ke bagian *sewing* yaitu tidak ada proses *quality control* di bagian *cutting* dan langsung melakukan *bundling* setelah proses *cutting*. Hal ini menyebabkan selalu ditemukan cacat dan ketidaksesuaian hasil *cutting* di bagian *sewing*. Apabila cacat komponen baru terdeteksi di bagian *sewing*, maka akan membutuhkan waktu untuk memperbaiki dan mengganti komponen yang cacat sehingga dapat mempengaruhi efisiensi produksi dan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan menjadi lebih besar dari yang direncanakan.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi diperlukan solusi yang dilakukan untuk menurunkan cacat komponen pada *t-shirt style* TY7392-BL. Solusi yang mungkin dapat dilakukan untuk mengurangi lolosnya cacat komponen ke bagian *sewing* yaitu dengan melakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* untuk meminimalisir komponen yang terdapat cacat ke bagian *sewing*. *Quality control* yaitu proses untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan berkualitas.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, maka dibuat penelitian dalam bentuk skripsi dengan judul :

“PENERAPAN *QUALITY CONTROL* DI BAGIAN *CUTTING* SEBAGAI UPAYA MENGURANGI CACAT KOMPONEN *T- SHIRT STYLE* TY7392-BL”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah yaitu:

1. Bagaimana upaya yang dilakukan untuk mengurangi cacat komponen *t-shirt style* TY7392-BL di bagian *cutting*?

2. Berapa jumlah penurunan cacat setelah dilakukan penerapan *quality control* pada *t-shirt style* TY7392-BL di bagian *cutting*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Maksud

Maksud dari penelitian ini yaitu melakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* untuk mengurangi jumlah cacat pada *t-shirt style* TY7392-BL.

2. Tujuan

Tujuan dari penelitian ini untuk mengurangi cacat komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Proses *cutting* merupakan pemotongan kain mengikuti pola yang terdapat pada kertas sehingga diperoleh potongan komponen sesuai pola ukuran yang ditentukan pada *marker*. Faktor yang menentukan kualitas *cutting* yang baik, yaitu:

- Ketepatan pemotongan pada pola
- Kerataan dan kehalusan permukaan pemotongan
- Kesamaan warna pada setiap *bundle*
- Tidak ada cacat kain

Terjadinya cacat komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing* merupakan hal yang sering ditemukan. Hal ini dikarenakan setelah dilakukan proses *cutting* hanya dilakukan proses *bundling* komponen. Penyebab cacat tersebut tidak lepas dari beberapa faktor yang mempengaruhi diantaranya yaitu, faktor *man*, *machine*, *methode*, *material* dan *environment* (Megawati, E., & Deviana, A. 2005).

Salah satu penentuan kualitas komponen hasil *cutting* yaitu melalui penerapan *quality control* di bagian *cutting* (Pangestu dkk., 2022). *Quality control* adalah semua usaha untuk menjamin agar hasil dari pelaksanaan sesuai dengan rencana yang ditetapkan dan memuaskan konsumen. *Quality control* dapat dilakukan dengan melakukan pengecekan terhadap kain yang akan dipotong sebelum proses *cutting* dilakukan dan melakukan pengecekan setelah proses *cutting* selesai. Tujuan utama dari *quality control* yaitu untuk meminimalisir cacat

komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing*, meningkatkan efisiensi produksi dan memastikan kepuasan konsumen.

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data-data yang dibutuhkan, yaitu:

1. Studi Lapangan

Studi lapangan dengan dilakukan pengamatan langsung yang dilakukan pada bagian *cutting* PT Pop Star.

2. Studi Literatur

Studi literatur diperuntukan agar mendukung pengerjaan tugas akhir menjadi terarah karena memiliki dasar sebagai pedoman yang kuat dalam menyelesaikan permasalahan yang diangkat dan mencapai tujuan penelitian, Studi literatur berasal dari sumber data atau referensi dari sumber lain mengenai teori-teori *quality control* yang berasal dari buku, jurnal maupun dari hasil penelitian sebelumnya mengenai penerapan *quality control*.

3. Metode pengumpulan data

- a. Melakukan observasi dengan cara peninjauan secara langsung di lapangan terkait adanya jenis cacat komponen yang lolos ke bagian *sewing*.
- b. Melakukan diskusi dengan *manager*, *supervisor*, operator *cutting*, operator *sewing* untuk mendapatkan informasi mengenai permasalahan tentang penelitian dan beberapa hal yang bersangkutan tentang penelitian.
- c. Studi dokumentasi dengan mempelajari dokumen kerja terkait proses produksi seperti detail *order*, urutan proses produksi dan data kualitas hasil produksi sebelumnya.

4. Melakukan penerapan *quality control*

Penerapan *quality control* di bagian *cutting* dengan melakukan pengecekan sebelum dan sesudah proses pemotongan untuk meminimalisir lolosnya cacat komponen hasil *cutting*. Penerapan ini dilakukan dengan melakukan QC komponen dengan pengecekan ukuran dan pengecekan secara visual.

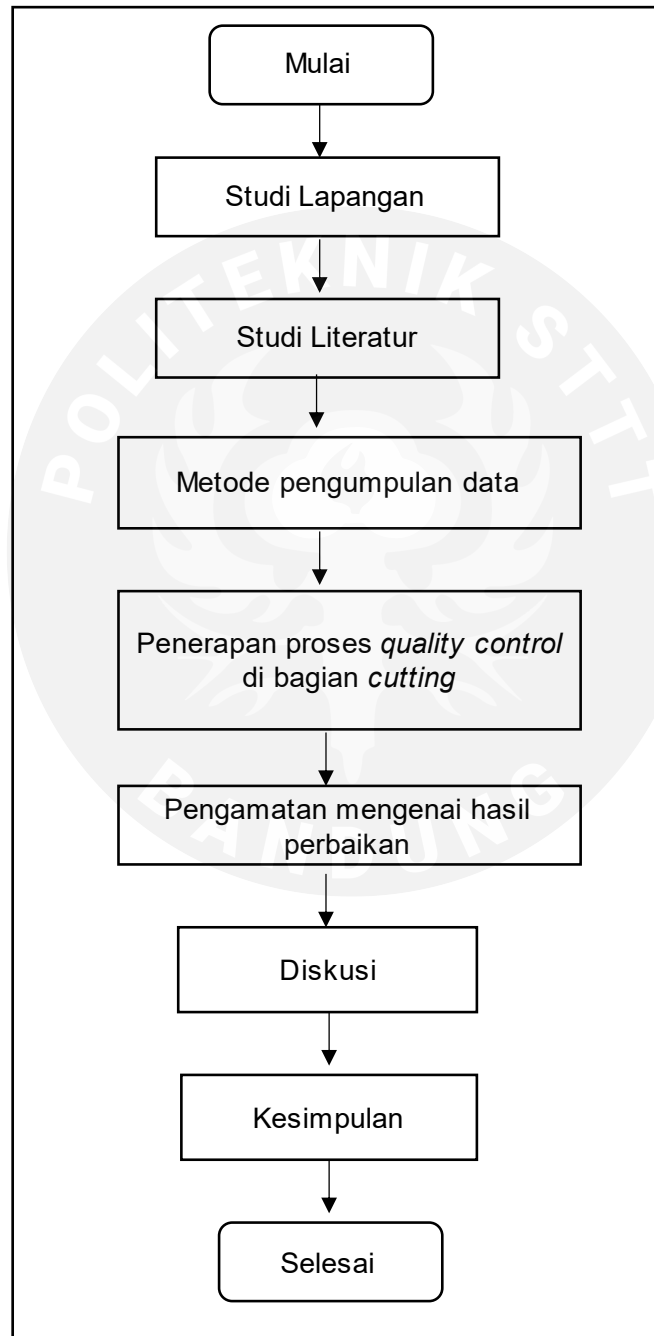
5. Pengamatan mengenai hasil penerapan perbaikan

Hasil yang diharapkan adalah terjadinya penurunan jumlah cacat komponen yang lolos ke bagian *sewing* dan peningkatan kualitas produk akhir.

6. Diskusi

Tahapan diskusi dilakukan dengan mengevaluasi atau menganalisa mengenai hasil dari pengolahan data yang didapat sebelumnya. Tahap ini dilakukan untuk melakukan alternatif perbaikan yang paling sesuai dengan memperhatikan kondisi dari perusahaan.

Berdasarkan metodologi penelitian tersebut, maka dapat digambarkan diagram alir metodologi penelitian seperti Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Diagram alir metodologi penelitian

1.6 Batasan Masalah

Batasan masalah dilakukan membatasi ruang lingkup dari pengamatan, yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada bagian *cutting* dan *sewing*.
2. Penerapan *quality control* di bagian *cutting* setelah proses *cutting* selesai.
3. Waktu telah ditetapkan oleh perusahaan.

1.7 Tempat Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di PT Pop Star Jalan Nanjung KM.3 No.99, Lagadar, Kec. Margaasih, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.

