

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Pan Asia Jaya Abadi merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi (garmen). Perusahaan ini memproduksi pakaian jadi sesuai permintaan dari *buyer* yang selalu mengutamakan kualitas produk. Kualitas produk merupakan hal yang sangat penting karena kualitas yang baik akan mempengaruhi kepuasan *buyer*.

Selama melakukan Praktek Kerja Lapangan di PT Pan Asia Jaya Abadi ditemukan banyaknya produk yang memiliki kualitas rendah. Hal ini diketahui dari adanya cacat pada produk akhir (garmen) yang dihasilkan. Banyaknya produk cacat berupa cacat *shading*, cacat *broken yarn*, cacat lubang kain, dan cacat kotor. Salah satu produk di PT Pan Asia Jaya Abadi yang banyak terdapat cacat yaitu *blouse* wanita *style* 1528. Data cacat produk pakaian jadi *blouse* wanita *style* 1528 dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data Cacat Produk Pakaian Jadi pada *Blouse* Wanita *Style* 1528

Size	Cacat <i>Shading</i> (pcs)	Cacat <i>Broken yarn</i> (pcs)	Cacat Lubang kain (pcs)	Cacat Kotor (pcs)	Jumlah (pcs)
XS	21	6	4	2	33
S	27	10	4	3	44
M	46	6	11	6	69
L	65	10	7	5	87
XL	26	2	3	5	36
Σ cacat	185	34	29	21	269
% cacat	7,40 %	1,36%	1,16%	0,84%	10,76%

Sumber: Administrasi QC *Finishing* Unit Garmen PT Pan Asia Jaya Abadi.

Keterangan : *Quantity order* 2.498 pcs

Berdasarkan Tabel 1.1 pada halaman 1, faktor yang dominan dari cacat produk adalah cacat *shading*. Jumlah produk yang dijahit sebanyak 2.498 pcs terdapat cacat *shading* mencapai 185 pcs atau sekitar 7,40%. Hasil tersebut melebihi standar yang ditetapkan perusahaan yaitu 5% untuk cacat pada produk akhir (garmen).

Cacat *shading* yaitu adanya perbedaan warna dalam satu rol atau satu lot kain. Perbedaan warna tersebut bisa menjadi lebih terlihat apabila proses *assembly* pada garmen tercampur antara lot satu dengan lot lainnya, atau posisi pada *marker* yang berjauhan. Untuk mengatasi masalah cacat *shading* kain PT Pan Asia Jaya Abadi menggunakan *marker* yang disesuaikan dengan keadaan kainnya yaitu disebut dengan *marker* spesial, namun setelah menggunakan *marker* spesial tersebut ternyata masih terdapat cacat *shading* pada produk akhir (garmen). Hal tersebut kemungkinan salah satunya diakibatkan oleh metode yang kurang tepat pada proses *spreading* yang dilakukan berdasarkan ketentuan maksimum tinggi gelaran kain yaitu 100 helai pertumpukan, dimana tidak adanya pembatas antara rol kain satu dengan yang lain sehingga tidak diketahui berapa jumlah tumpukan yang dihasilkan dalam satu rol kain dan proses *bundling* komponen tidak berdasarkan jumlah *layer* dalam satu rol kain melainkan berdasarkan jumlah komponen yaitu 10 pcs yang merupakan penggabungan rol satu dan rol lain. Dimana antara setiap rol satu dengan rol lainnya kemungkinan adanya *shading*.

Untuk mengurangi terjadinya jumlah cacat *shading* pada produk akhir (garmen) maka perlu dilakukan perbaikan metode pada proses *spreading* dan *bundling*. Perbaikan metode untuk proses *spreading* yaitu dengan cara memberikan pembatas untuk setiap *layer* pergantian rol kain maupun lot kain dan perbaikan metode untuk *bundling* dengan melakukan metode pembundelan berdasarkan jumlah *layer* dalam satu rol kain.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, maka dilakukan pengamatan dengan judul:

**PERBAIKAN METODE *SPREADING* DAN *BUNDLING* DI DEPARTEMEN
CUTTING SEBAGAI UPAYA PENGURANGAN JUMLAH CACAT *SHADING*
PADA *BLOUSE* WANITA *STYLE* 1528**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas dapat diidentifikasi masalah, sebagai berikut :

1. Bagaimana pengaruh perbaikan metode *spreading* dan *bundling* di Departemen *Cutting*?

2. Apakah perbaikan metode *spreading* dan *bundling* di Departemen *Cutting* dapat mengurangi jumlah cacat *shading* pada produk akhir (garmen)?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh perbaikan metode *spreading* dan *bundling* di Departemen *Cutting* di PT Pan Asia Jaya Abadi.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat *shading* pada *blouse* wanita *style* 1528.

1.4 Kerangka Pemikiran

Upaya menerapkan sebuah metode baru untuk menghilangkan permasalahan yang terjadi pada sebuah perusahaan, haruslah dengan persiapan yang matang dengan harapan tidak menimbulkan permasalahan yang baru. Salah satu bentuk usaha dalam menghadapi permasalahan banyaknya jumlah cacat *shading* pada pakaian jadi adalah dengan perbaikan metode baru pada Departemen *Cutting*. Perbaikan metode *spreading* dan *bundling* adalah sebuah upaya untuk mengurangi jumlah banyaknya cacat *shading* yang terjadi.

Proses *spreading* adalah penggelaran/penyusunan lembaran kain pada meja *cutting* dengan panjang dan jumlah tumpukan tertentu secara teratur untuk perlakuan proses pemotongan (*cutting*). Salah satu hal yang harus diperhatikan dalam proses *spreading* yaitu kemungkinan terjadinya perbedaan warna (*shading*) antar rol kain, untuk menghindari hal tersebut maka dilakukan pembatasan pada setiap pergantian rol kain dengan dilapisi kertas agar jumlah *layer* dalam satu rol kain dapat diketahui dan untuk memudahkan dalam pengelompokan komponen (*bundling*) yang dilakukan untuk setiap rol.

Pengelompokan atau *bundling* adalah proses pemisahan dan pengelompokan dalam ikatan bagian-bagian/komponen hasil potongan (*cutting* komponen) produk yang sudah diberi stiker berdasarkan *size*, warna dan nomor amparan dalam satu kesatuan untuk menjalani proses penggabungan (*assembly*). Hal yang harus diperhatikan dalam *bundling* yaitu adanya kemungkinan perbedaan warna (*shading*) pada tiap bagian, untuk menghindari hal tersebut maka dilakukan metode *bundling* berdasarkan jumlah komponen dalam satu rol kain, karena dalam satu rol kain kemungkinan adanya *shading* sangat kecil.

Tahapan upaya perbaikan metode *spreading* dan *bundling* yang dilakukan di Departemen *Cutting* diatas diharapkan dapat mengurangi jumlah cacat *shading* pada produk *blouse* wanita *style* 1528.

1.5 Pembatasan Masalah

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

1. Pengamatan dilakukan pada pembuatan *blouse* wanita *style* 1528.
2. Pengamatan dan perbaikan dilakukan pada Departemen *Cutting* proses *spreading* dan *bundling*.
3. Pemecahan masalah hanya dilakukan pada cacat kain *shading*.

1.6 Metode Penelitian

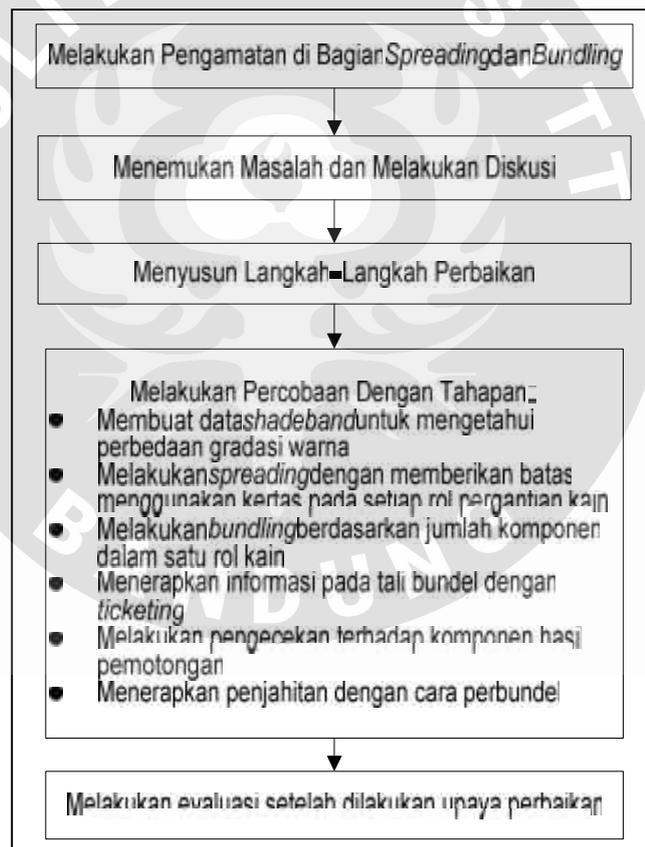
Metode yang digunakan dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Studi Lapangan, meliputi :
 - a. Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan penelitian.
 - b. Melakukan pengamatan langsung pada proses *spreading* dan *bundling* pada Departemen *Cutting* PT Pan Asia Jaya Abadi.
 - c. Menemukan permasalahan yang terjadi dan melakukan diskusi dengan pihak yang berhubungan dengan proses tersebut seperti Manager Produksi, Kepala Departemen *Cutting*, *Supervisor*, dan Operator.
2. Studi Pustaka
Mengumpulkan berbagai informasi dan teori yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian permasalahan yang diamati. Studi pustaka mengenai hal-hal tersebut diperoleh dari buku-buku serta tugas akhir yang terdapat di perpustakaan Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil Bandung.
3. Melakukan percobaan dengan tahapan-tahapan :
 - a. Untuk mengetahui adanya perbedaan gradasi warna setiap rol ataupun lot dari seluruh kain yang diterima, dibuat data *shadeband* oleh operator yang bertugas, dengan memotong kain dari setiap rol kain kemudian dikelompokkan berdasarkan kesamaan gradasi warna.
 - b. Melakukan proses *spreading* dengan metode yang baru yaitu dengan memberikan pembatasan pada setiap pergantian rol kain yang masih dalam satu *spreading* akan dialasi dengan kertas.
 - c. Melakukan *bundling* pada komponen pakaian jadi dengan jumlah komponen yang sesuai dengan *layer* dalam satu rol kain agar tidak tercampur antara rol satu dan rol lainnya.
 - d. Menerapkan pemberian informasi pada tali bundel dengan *ticketing* yang mencantumkan informasi *style*, nomor amparan, rol kain, warna, *size*, jumlah

komponen (*quantity*) dan nama komponen dalam satu bundel. Untuk menghindari tercampurnya komponen-komponen dari bundel yang berbeda, satu *polybag* hanya terdapat satu *style* pakaian jadi dan satu amparan untuk satu kali pemotongan.

- e. Melakukan pengecekan terhadap komponen tertentu hasil proses pemotongan, jika terdapat cacat maka langsung diganti dengan komponen baru dengan rol kain yang sama, jika rol yang sama tidak tersedia maka operator yang bertugas harus menyamakan warna kain terlebih dahulu.
- f. Menerapkan penjahitan dengan cara perbundel. Komponen-komponen yang dijahit harus berdasarkan identitas yang ada pada *ticketing* dan seri *numbering*.

Berdasarkan keterangan diatas maka disusun urutan pengamatan dalam diagram alir berikut ini:



Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di Gedung produksi unit garmen PT Pan Asia Jaya Abadi yang beralamat di Jalan Cisirung nomor 95, Mohamad Toha KM 6,8 Kelurahan Pasawahan, Kecamatan Dayeuh Kolot, Kabupaten Bandung.