

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri pakaian merupakan salah satu industri yang sangat terpengaruh oleh kualitas produk. Dalam pasar global yang kompetitif, produk berkualitas tinggi menjadi kunci untuk memenangkan persaingan dalam pasar global. Pengendalian mutu yang baik menjadi krusial dalam memastikan bahwa produk-produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan dan dapat memenuhi harapan konsumen.

Pengendalian mutu yang baik dapat berjalan dengan lancar pada proses produksi, sehingga tingkat kerusakan pada produk dapat diminimalisir atau lebih rendah dari standar. Berbagai upaya dilakukan untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk sekaligus meningkatkan nilai dari pengendalian mutu serta perbaikan proses produksi di mulai dari bahan baku datang hingga hasil jadi garmen.

Cacat pada produk tidak hanya mengurangi kualitas produk itu sendiri, tetapi juga dapat menyebabkan penurunan produktivitas. Cacat seperti *shading*, *broken yarn*, dan kotoran pada garmen dapat mengakibatkan penurunan jumlah *output* per hari dan mempengaruhi efisiensi proses produksi secara keseluruhan. Salah satu contoh pengerjaan produk pada konfeksi Giva Sigvard adalah Kemeja Desa dengan *style* R179B.

Studi ini dilakukan karena adanya cacat *shading* menjadi cacat nomor 1 sebesar 12,5 % dari total jumlah produk yaitu 72 *pcs* dengan cacat 9 *pcs* cacat *shading*. Cacat tersebut melebihi persentase standar cacat (*defect rate*) konfeksi Giva Sigvard yaitu 5%. Selain itu cacat *shading* dapat menyebabkan penurunan jumlah *ouput* perhari. Pengaruh dari penurunan produktivitas perharinya dikarenakan terdapat cacat *shading* yang menyebabkan penumpukan selama proses selanjutnya. Cacat *shading* terjadi oleh perbedaan warna pada komponen badan depan belakang dengan lengan serta perbedaan warna tutup saku dengan saku hal ini disebabkan karena terjadinya tercampurnya komponen pada proses penjahitan.

Selama ini untuk memenuhi kebutuhan bahan baku kain, konfeksi Giva Sigvard dalam membeli kain di lokasi yang berbeda-beda sehingga banyak kemungkinan kain memiliki perbedaan warna. Sementara itu, pada saat proses produksi konfeksi Giva Sigvard belum ada proses *numbering* dan *bundling* terhadap komponen yang sudah melalui proses *spreading* dan *cutting* hal ini menyebabkan masing-masing komponen belum tentu mendapatkan warna kain yang sama. Menurut uraian di atas, untuk mengatasi masalah cacat *shading*, perlu dilakukan perbaikan dan penambahan teknik produksi. Ini mungkin melibatkan penggunaan bahan baku yang lebih berkualitas, penerapan metode produksi yang lebih hati-hati, dan penerapan pengendalian mutu yang lebih ketat pada setiap tahap produksi. perbaikan dan penambahan teknik diperlukan untuk mengurangi cacat *shading* pada Kemeja Desa dengan *style* R179B. Studi kasus lebih lanjut tentang meminimalisir cacat pada Kemeja Desa dengan *style* R179B pada konfeksi Giva Sigvard.

" Upaya mengurangi cacat *shading* pada pembuatan Kemeja Desa dengan *style* R179B dengan Penambahan proses *numbering* dan *bundling* di Konfeksi Giva Sigvard"

1.2 Identifikasi Masalah

1. Bagaimana teknis penambahan proses *numbering* dan *bundling* pada pembuatan Kemeja Desa dengan *style* R179B?
2. Apakah penambahan proses *numbering* dan *bundling* pada pembuatan Kemeja Desa dengan *style* R179B berpengaruh terhadap cacat *shading*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari studi kasus ini melakukan penambahan *numbering* dan *bundling* pada Kemeja Desa dengan *style* R179B di konfeksi Giva Sigvard.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi cacat *shading* pada pembuatan kemeja desa *style* R17B.

1.4 Kerangka Pemikiran

Kualitas pakaian jadi sangat ditentukan oleh beberapa faktor seperti kualitas bahan, kualitas jahitan, kualitas ukuran dan kualitas desain/model. Standar kualitas yang diterapkan di setiap perusahaan industri garmen berbeda-beda sesuai dengan permintaan *buyer*. Kualitas pakaian jadi dikatakan baik apabila pada produk tersebut tidak terdapat cacat dan sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan. Oleh karena itu, perusahaan industri garmen terus berusaha untuk terus meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkannya, salah satunya Konfeksi Giva Sigvard.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi, proses pengerjaan produk yang dilakukan sangat panjang. Meskipun proses produksi sudah dilakukan dengan sebaik mungkin, masih terdapat kesalahan yang ditemukan saat proses produksi sehingga terdapat produk yang cacat.

penomoran adalah kegiatan memberi nomor pada setiap komponen lalu dijadikan satu dalam kesamaan warna, tipe ukuran yang sama dan jumlah yang sama dengan bertujuan untuk mengontrol masing-masing komponen pada bahan jadi garmen. Namun menurut Iriawan, Ruhidawati 2008 Kegiatan penomoran adalah suatu kegiatan untuk menggabungkan komponen dalam satu lipatan agar mempermudah proses penggabungan bahan garmen sesuai dengan warna, size, dan jumlahnya.

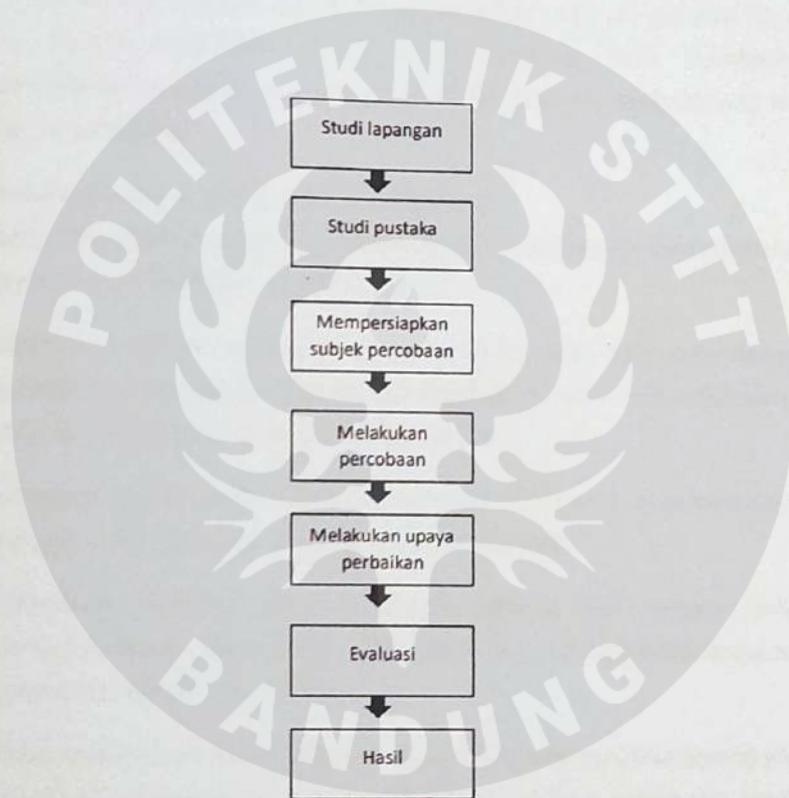
Pengikatan atau *bundling* adalah menyatukan atau mengikat potongan bahan sesuai dengan jenisnya untuk memudahkan bagian penjahitan namun menurut Ratih, *bundle* adalah komponen yang disiapkan berdasarkan ukuran warna, dan jumlahnya sesuai dengan komposisi yang diperlukan di bagian penjahitan.

Penggabungan, juga dikenal sebagai "*bundling*" adalah proses pengelompokan bagian-bagian yang dibuat dari potongan produk yang telah diberi stiker berdasarkan ukuran, nomor, nomor pesanan, dan *style*. Hal yang perlu diperhatikan saat menggabungkan komponen adalah kemungkinan perbedaan warna antara tiap bagian. Karena kemungkinan *shading* sangat kecil dalam satu rol kain. Bahwa dengan penggabungan kedua proses ini, diharapkan dari masing-masing komponen dapat menjadi satu dan tidak tercampur dengan penomoran

yang berbeda, sehingga dapat mengurangi cacat *shading* pada Kemeja Desa dengan style R179B di Konfeksi Giva Sigvard.

1.5 Metode penelitian

Pada metode penelitian disini adalah langkah-langkah untuk melakukan penyelesaian masalah pada konfeksi giva tersebut hingga terjadinya sebuah implementasi pada proses di konfeksi, berikut ini adalah metode yang digunakan pada saat penelitian: Berikut ini adalah metode penelitian pada Gambar 1.1



Gambar 1.1 Diagram alir metodologi

1. Studi lapangan, meliputi:
 - a. Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan pengamatan.
 - b. Melakukan pengamatan langsung pada proses *spreading* dan *cutting* pada konfeksi Giva Sigvard

- c. Menganalisis permasalahan yang terjadi dan melakukan diskusi dengan pihak yang berhubungan dengan proses tersebut.

2. Studi Pustaka

Studi literatur dapat diperoleh dari berbagai sumber seperti buku, jurnal, E-Book, dan skripsi. Studi literatur ini dilakukan dengan cara mengumpulkan, membaca, mempelajari dan mengelola teori yang mendukung pengamatan dan pembahasan pada penelitian tersebut.

3. Mempersiapkan subjek percobaan

Mempersiapkan percobaan seperti, mempersiapkan kain yang sudah dipola sesuai dengan keinginan *buyer*, mempersiapkan label *numbering*, mempersiapkan lapangan kerja yang bersih dan jauh dari kotoran atau sisa kain perbedaan *style*.

4. Melakukan percobaan dengan tahapan-tahapan :

- a. Melakukan pemotongan kain dari setiap rol kain kemudian dikelompokkan berdasarkan kesamaan gradasi warna.
- b. Melakukan proses *spreading* dengan metode yang baru yaitu dengan memberikan pembatas pada setiap pergantian rol kain yang masih dalam satu *spreading* akan di batasi dengan kertas.
- c. Menetapkan pemberian informasi pada masing-masing komponen dalam satu amaran yang sama pada bahan jadi garmen.
- d. Melakukan *bundling* pada komponen pakaian jadi dengan jumlah komponen yang sesuai dengan layer dalam satu rol agar tidak tercampur antara rol satu dan rol lainnya.
- e. Menetapkan pemberian informasi pada tali *bundle* dengan *ticketing* yang mencantumkan informasi *style*, nomor amaran, rol kain, warna *size*, jumlah komponen-komponen (*quantity*) dan nama komponen dalam satu *bundle* menghindari tercampurnya komponen dari bundel yang berbeda, satu *polybag* hanya terdapat satu *style* pakaian jadi dan satu amaran hanya untuk satu kali pemotongan.
- f. Menetapkan penjahitan dengan cara *bundle*. Komponen yang dijahit harus berdasarkan identitas yang ada pada *ticketing* dan seri *numbering*.

1.6 Batasan Masalah

Pada batasan masalah ini, hal yang akan di utamakan dalam pembahasan ini adalah untuk menghindari dari adanya pembahasan yang menyimpang dari maksud dan tujuan pengamatan yang sedang berlangsung, pembatasan masalah ini meliputi:

1. Pemecahan masalah *shading* pada pembuatan kemeja desa dengan *style* R179B di konfeksi Giva Sigvard dengan membuat *numbering* dari masing-masing komponen yang teridentifikasi cacat *shading*.
2. Penambahan proses *numbering* difokuskan pada masing-masing komponen yang akan diproduksi.
3. Metode ini menggunakan sistem *numbering* manual dengan menggunakan stiker label.
4. *cheking* kualitas kain berfokus pada proses setelah komponen yang sudah dipotong.
5. Pembahasan dalam penelitian ini difokuskan pada penambahan proses *numbering* dan *bundling*.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Konfeksi Giva Sigvard pada Kemeja Desa dengan *style* R179B. Lokasi Konfeksi Perum Bukit Cimanggung Permai Blok F2 No 155, Kecamatan Cimanggung, Kab Sumedang, Jawa Barat.