

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT JIG merupakan perusahaan garmen yang memproduksi pakaian *sport wear*. Dalam melakukan proses produksinya, PT JIG sangat menekankan pentingnya kualitas barang yang diproduksi. Kualitas merupakan salah satu faktor utama, karena dengan kualitas yang baik *buyer* akan lebih cenderung melakukan pemesanan ulang atau *repeat order*. Terdapat salah satu kendala yang dialami oleh pabrik tersebut yaitu terdapat cacat *shading* yang terjadi pada produk *pants style 681895*, cacat *shading* ditemukan pada bagian QC *Endline* departemen *sewing*. Cacat *shading* merupakan salah satu cacat visual yang dapat menjadi penyebab penolakan produk oleh *buyer*. Berikut data cacat *shading* pada produk *pants style 681895* yang terdapat pada bagian depan kiri, data diambil berdasarkan hasil observasi pada 18-21 Maret 2024 tercantum pada Tabel 1.1 di bawah ini:

Tabel 1. 1 Data cacat *shading style 681895*

Ukuran	Jumlah Output (Pcs)	Jumlah Cacat Shading (Pcs)
XS	110	30
S	171	56
M	351	105
L	281	87
XL	115	33
Total	1028	311
Persentase Cacat		30,25%

Sumber: Administrasi *sewing 3* Gedung B PT JIG

Pengamatan ini dilakukan karena adanya cacat sebesar 30,25% yang melebihi dari persentase yang ditetapkan oleh pabrik yaitu 0%. Berdasarkan Tabel 1.1 diatas persentase cacat *shading* 30,25% didapat dari total *order* satu *Purchase Order (PO)* dengan total *quantity* 1.028 *pcs* produk *pants style 681895*. *PO* merupakan rincian lengkap tentang barang yang dibeli termasuk nama, jenis produk, spesifikasi, dan *quantity*. Terdapat jenis cacat lain seperti cacat kotor, cacat jahitan loncat, namun cacat *shading* merupakan jenis cacat dengan nilai persentase paling tinggi.

Upaya untuk mengurangi persentase cacat *shading* maka perlu dilakukan pengamatan apa faktor penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895 dengan cara menggunakan metode *fishbone*. Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, maka perlu dilakukan pengamatan lebih lanjut untuk meminimalisir terjadinya permasalahan tersebut dengan cara menerapkan proses yang dituangkan dalam bentuk Skripsi dengan judul: **“UPAYA PENANGGULANGAN CACAT SHADING PADA PRODUK PANTS STYLE 681895 DI PT JIG”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Apa penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895?
2. Bagaimana upaya mengurangi terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895?

1.3 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah yang dilakukan dalam pengamatan ini adalah sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada produk *pants style* 681895;
2. Pemecahan masalah dilakukan hanya pada jenis cacat *shading*;
3. Pengamatan dilakukan pada departemen *cutting* PT JIG;
4. Penanggulangan cacat menggunakan metode *fishbone*.

1.4 Maksud dan Tujuan

1. Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengamati faktor penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style* 681895.
2. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat *shading* pada produk *pants style* 681895.

1.5 Kerangka Pemikiran

Proses *numbering* adalah proses pemberian nomor pada kain yang telah dipotong sesuai pola yang dibentuk. (Ramadhan Dwi, 2022). Penomoran dilakukan untuk

menghindari kesalahan dalam pengelompokan potongan kain pada saat pengikatan (Dra. Lily Masyhariati, 2016). Hal ini penting untuk menghindari perbedaan warna pada produk garmen (Prasanta Sarkar, 2020).

Banyaknya *order* yang dikerjakan pada bagian *sewing* mengakibatkan terjadinya kesalahan dalam proses penggabungan komponen, dengan adanya pemberian nomor pada setiap komponen di area *cutting* akan mempermudah proses identifikasi sebelum proses penggabungan di area *sewing*. Dalam memproduksi pakaian, kualitas merupakan sesuatu hal penting bagi perusahaan. Memastikan produk tanpa cacat merupakan hal yang harus dilakukan oleh perusahaan. Terdapat cacat *shading* dengan persentase tinggi sebesar 30,25% di PT JIG merupakan permasalahan yang sering terjadi. Beberapa faktor yang kemungkinan menjadi penyebab terjadinya cacat *shading* pada produk *pants style 681895* diantaranya adalah:

1. Pemeriksaan cacat kain yang kurang akurat pada proses inspeksi kain;
2. Kesalahan proses gelar kain (*spreading*);
3. Kesalahan pengelompokan komponen oleh operator QC *cutting* sebelum proses *bundling* pada bagian QC *cutting*;
4. Terdapat kesalahan alur proses produksi.

Jika diamati secara seksama penyebab utama dari terdapatnya cacat *shading* yaitu kesalahan alur proses produksi. Tidak terdapatnya proses *numbering* pada PT JIG merupakan dugaan sementara dari kesalahan alur proses produksi yang menyebabkan terjadinya cacat *shading*. Untuk itu, perlu dilakukannya upaya perbaikan proses produksi pada bagian *cutting* yaitu proses *numbering*.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian merupakan aspek fundamental dalam proses penelitian yang memegang peranan krusial dalam menghasilkan temuan yang valid. Metodologi penelitian berfungsi sebagai kerangka ilmiah dalam mengumpulkan, menganalisis, dan menginterpretasikan data. Metode penelitian dapat diartikan sebagai panduan atau kerangka kerja yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metode penelitian yang dilakukan pada pengamatan dan percobaan ini disajikan dalam Gambar 1.1 di halaman 4.



Gambar 1. 1 Metodologi penelitian

1. Pengamatan

Proses pengamatan yang dilakukan di lapangan. Melakukan tindakan berupa pengamatan terhadap faktor-faktor yang dapat menimbulkan cacat *shading* pada produk *pants style* 681895. Dalam melakukan pengamatan menggunakan metode yang dilakukan yaitu dengan menggunakan metode *cause and effect* (*fishbone methode*). *Fishbone* merupakan satu alat dalam menganalisis mutu dengan tujuan untuk mengetahui secara menyeluruh hubungan antara kecacatan dengan penyebabnya.

2. Identifikasi Masalah

Masalah yang telah ditemukan lalu dicari penyebab dan dibuat asumsi permasalahan.

3. Studi Pustaka

Memperkuat asumsi yang telah dibentuk berdasarkan dengan teori dasar.

4. Upaya Perbaikan

Melakukan langkah-langkah yang dapat dilakukan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi berdasarkan teori dasar.

5. Pengolahan Data

Data dari hasil pengamatan diolah untuk mendapatkan hasil penelitian yang lebih baik.

6. Diskusi

Pembahasan dan analisis terhadap hasil pengolahan data.

7. Kesimpulan dan Saran

Hasil seluruh proses penelitian kemudian diberi saran agar permasalahan serupa tidak timbul kembali.

