

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Proses produksi pakaian jadi sangat erat kaitannya dengan kualitas. Termasuk pada kualitas pemotongan, hasil penjahitan, kualitas kain, maupun standar ukuran yang telah ditentukan. Produk yang dihasilkan harus memiliki kualitas yang baik, Kualitas tersebut dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu: faktor mesin, faktor metode gelar susun (*spreading*), faktor metode pemotongan, faktor metode penjahitan, *skill* operator dan bahan baku dari pakaian itu sendiri. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas, maka semua faktor yang ada harus saling mendukung satu sama lain.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di Departemen *Cutting* PT Bina Citra Kharisma Lestari, terdapat permasalahan pada proses pemotongan untuk pembuatan pakaian *brand* Watchout artikel WS8007601. Permasalahan yang terjadi adalah hasil pemotongan kain bermotif tidak sesuai dengan *marker* yang ada, atau mengalami cacat tidak presisi. Cacat tidak presisi merupakan cacat yang disebabkan oleh pemotongan yang tidak akurat, sehingga hasil potongan tidak benar bentuknya dan garis potongnya terdistorsi. Jika hal tersebut tidak ditanggulangi maka akan berpengaruh terhadap proses penjahitan produk yaitu pada plaket di komponen badan bagian depan akan terjadi kemiringan pada motifnya disebabkan dari hasil pemotongan terjadi cacat tidak presisi.

Penyebab dari terjadinya cacat tersebut disebabkan karena tumpukan kain yang akan dilakukan proses pemotongan mengalami pergeseran. Proses pemotongan di PT Bina Citra Kharisma Lestari hanya menggunakan alat bantu pemberat pada saat proses gelar susun dan proses pemotongan, sehingga terjadi pergeseran tumpukan kain pada saat dilakukan pemotongan. Untuk mengurangi kerugian yang ada, upaya yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan menurunkan ukuran (*down size*) terhadap hasil pemotongan yang mengalami cacat tidak presisi.

Data hasil pemotongan yang mengalami cacat tidak presisi pada komponen badan depan artikel WS8007601 disajikan pada Tabel 1.1 di halaman 2.

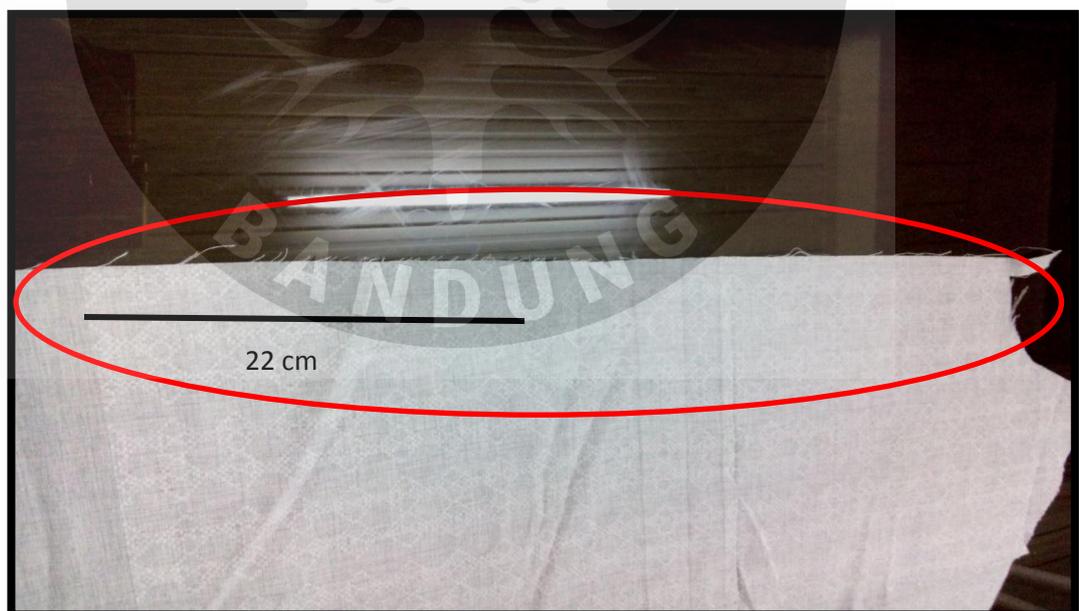
Tabel 1.1 Data Pengamatan Cacat Hasil Pemotongan Komponen Badan Depan.

Size	Rasio <i>Marker</i>	Tumpukan (gelar susun)	Cacat hasil pemotongan (pcs)	Presentase cacat (%)
S	1	25	25	16,7%
M	2	25	50	33,3%
L	2	25	50	33,3%
XL	1	25	25	16,7%
Jumlah			150	100%

Sumber : Departemen *cutting* PT Bina Citra Kharisma Lestari.

Berdasarkan tabel 1.1 terjadi cacat hasil pemotongan berjumlah 150 pcs dengan persentase 100% (cacat keseluruhan). Perusahaan menerapkan toleransi untuk cacat sebesar 5% dari jumlah order, cacat tersebut dapat menghambat proses produksi karena hasil pemotongan yang cacat harus dilakukan pemotongan ulang dengan cara penurunan ukuran dari ukuran sebelumnya (*down size*).

Berikut ini merupakan kenampakan cacat hasil pemotongan, disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini :



Sumber : Dokumen Pribadi.

Gambar 1.1 Kenampakan Cacat Hasil Pemotongan.

Menurut hasil pengamatan penyebab terjadinya cacat hasil pemotongan pada komponen badan depan yaitu tidak dilakukan metode yang tepat untuk proses pemotongan pakaian bermotif yaitu metode pada saat gelar susun (*spreading*) dan pemotongan (*cutting*).

Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka dilakukan pengamatan lebih lanjut mengenai upaya perbaikan pada hasil pemotongan guna mengurangi *down size* dengan judul :

**“ UPAYA PERBAIKAN METODE PEMOTONGAN GUNA MENGURANGI
PROSES *DOWN SIZE* PADA KOMPONEN BADAN DEPAN ARTIKEL
WS8007601 DI DEPARTEMEN *CUTTING*”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Bagaimanakah penerapan perbaikan metode pada proses pemotongan sebagai upaya meminimalisir terjadinya *down size* ?
2. Apakah perbaikan metode pada proses pemotongan dapat menurunkan jumlah cacat pada komponen hasil pemotongan ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui pengaruh perbaikan metode yang tepat pada proses pemotongan kemeja badan depan artikel WS8007601.

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk meminimalisir *down size* pada hasil pemotongan komponen badan depan kemeja artikel WS8007601 dengan perbaikan metode.

1.4 Kerangka Pemikiran

Proses pemotongan adalah proses memotong kain yang dilakukan dengan mengikuti garis-garis pola yang tergambar pada kertas *marker*. Tujuan dari pemotongan kain adalah untuk memisahkan bagian-bagian lapisan kain sesuai pola pada bagian *marker*. Hasil pemotongan yang baik adalah pemotongan akurat dan sesuai pola (tidak terjadi perubahan bentuk), potongannya bersih, pinggiran kain hasil potongan tidak saling menempel, tetapi terputus satu dengan yang lainnya. Hasil pemotongan yang baik akan mempermudah proses penjahitan dan memberikan hasil jahitan yang baik pula.

Berdasarkan hasil pengamatan didapat kesimpulan bahwa permasalahan yang terjadi yaitu terdapat cacat hasil pemotongan pada bagian komponen badan depan artikel WS8007601 yaitu tidak dilakukannya metode yang tepat untuk proses pemotongan kain bermotif yang menyebabkan hasil pemotongan harus mengalami penurunan ukuran (*down size*).

Upaya penyelesaian dari permasalahan tersebut adalah dengan menerapkan metode yang tepat pada proses pemotongan. Tahapan pertama pada proses perbaikan yang dilakukan yaitu dilakukan proses penambahan jarum dikedua tepi kain pada proses gelar susun (*spreading*) pertama satu arah (*facing one way*) sebagai alat untuk mempertahankan kesejajaran motif. *Marker* diletakkan di atas tumpukan kain yang telah di gelar susun, kemudian tumpukan kain diberi alat pemberat dan proses pemotongan menggunakan alat bantu jarum. Tumpukan kain yang telah di gelar susun dipotong kasar (tidak tepat pada garis pola) menggunakan mesin potong *vertical knife*, kemudian memisahkan komponen badan depan dan satu per satu dilakukan gelar susun (*spreading*) ulang kedua dengan melakukan penambahan jarum untuk memastikan motif sesuai tidak bergeser dan kemudian melakukan pemotongan tepat sesuai dengan pola pada *marker*.

1.5 Pembatasan Masalah

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

1. Pengamatan dilakukan pada meja potong 1 di Departemen *Cutting* PT Bina Citra Kharisma Lestari.
2. Meja potong yang digunakan memiliki spesifikasi sebagai berikut :
 - Panjang meja potong : 14 meter
 - Lebar meja potong : 2,25 meter
 - Jarak antar meja potong : 1,50 meter
 - Kapasitas tumpukan : 7,2 inch (maksimal 100 tumpuk)

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mencari data dan masalah yang terjadi pada proses pemotongan adalah :

1. Studi lapangan, meliputi:
 - a. Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan pengamatan.

- b. Melakukan pengamatan terhadap kegiatan pembuatan pakaian yang menggunakan kain bermotif yang sedang berlangsung di Departemen *cutting* untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan secara jelas.
- c. Menemukan permasalahan dan diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses penggelaran dan pemotongan seperti kepala bagian, *supervisor* lapangan, operator.

2. Studi Pustaka

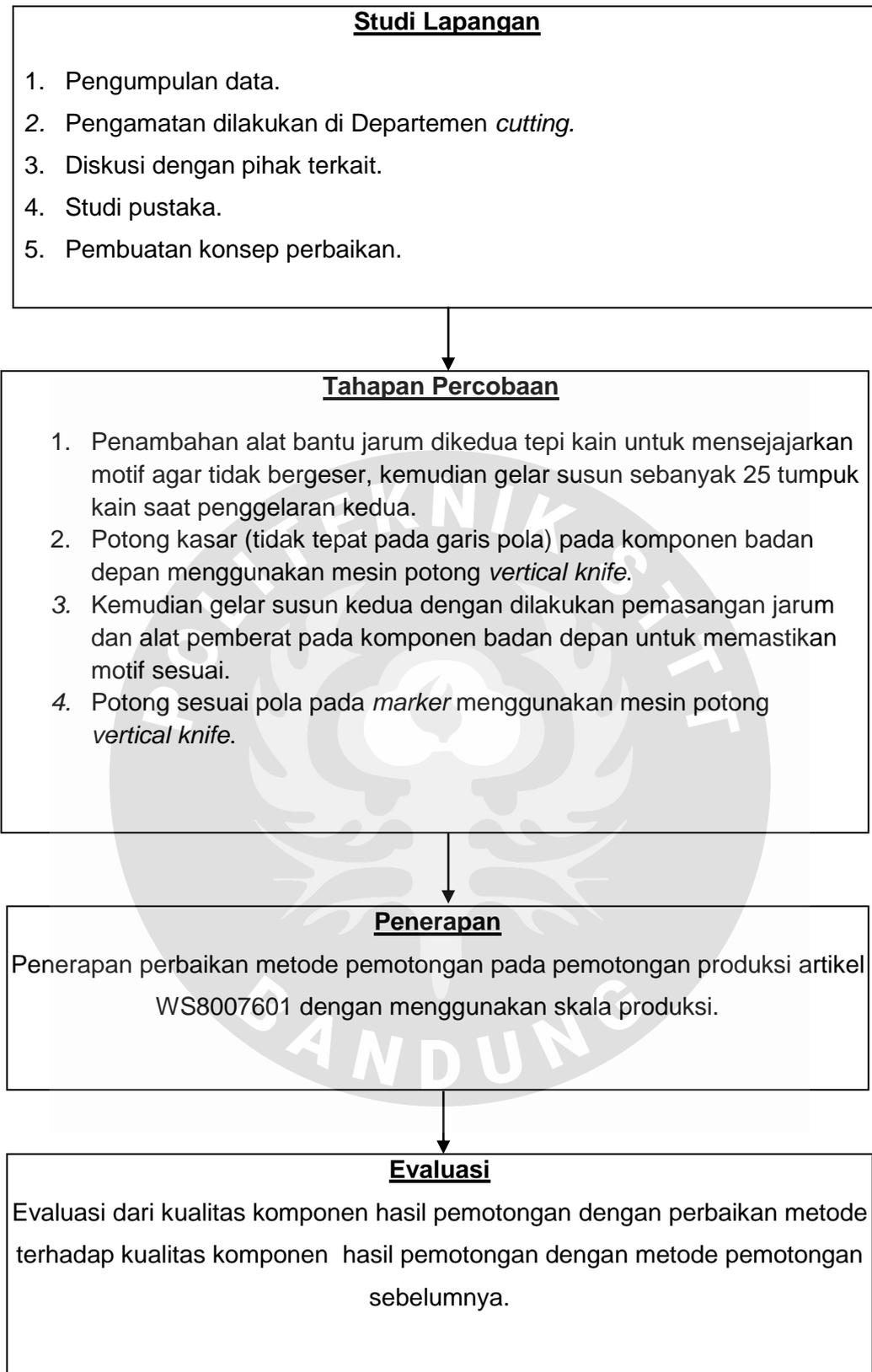
Membaca teori-teori dasar yang berkaitan dengan masalah yang akan dilakukan penelitian. Teori dasar diperoleh dari buku-buku literatur tekstil yang terdapat di perpustakaan Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil dan sumber-sumber lain yang dapat dipertanggung jawabkan ke aslinya.

3. Proses pemecahan masalah

Pengamatan dilakukan di Departemen *Cutting* PT Bina Citra Kharisma Lestari dengan mengamati tahapan proses pemotongan, dan mencari penyebab masalah yang terjadi pada proses pemotongan WS8007601. Membuat konsep perbaikan metode pembuatan Koko Tangan Pendek Watchout artikel WS8007601 sebagai upaya perbaikan metode dengan Tahapan pertama pada proses perbaikan yang dilakukan yaitu dilakukan proses penambahan jarum di kedua tepi kain pada proses gelar susun (*spreading*) pertama satu arah (*facing one way*) sebagai alat untuk mempertahankan kesejajaran motif. *Marker* diletakkan di atas tumpukan kain yang telah di gelar susun (*spreading*), kemudian tumpukan kain diberi alat pemberat dan proses pemotongan menggunakan alat bantu jarum. Tumpukan kain yang telah di gelar susun (*spreading*) dipotong kasar (tidak tepat pada garis pola) menggunakan mesin potong *vertical knife*, kemudian memisahkan komponen badan depan dan satu per satu dilakukan gelar susun (*spreading*) ulang kedua dengan melakukan penambahan jarum untuk memastikan motif sesuai dan kemudian melakukan pemotongan tepat sesuai dengan pola pada *marker*. Selanjutnya melakukan evaluasi dengan membandingkan kualitas terhadap komponen hasil pemotongan. Alur proses pengamatan perbaikan metode pemotongan disajikan pada Gambar 1.2 halaman 6 .

1.7 Lokasi penelitian

Penelitian dilakukan pada Departemen *Cutting* di meja potong 1, PT Bina Citra Kharisma Lestari Jl. Cisirung Ujung no. 99 Mohamad Toha Kab.Bandung. Telp. (022) 5203077- 5203644. Fax (022) 5203074.



Gambar 1.2 Alur Proses Pengamatan Perbaikan Metode Pemotongan.