

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Kebutuhan akan pakaian saat ini dituntut untuk memenuhi kualitas yang baik seiring dengan era daya saing yang semakin tinggi. Oleh karena itu para *buyer* memberikan standar kualitas produk pada pabrik garmen agar pakaian yang dihasilkan memiliki kualitas lebih baik dengan mengurangi timbulnya cacat dengan memperhatikan kualitas desain, kualitas bahan, kualitas jahitan, dan kualitas ukuran. Pada bagian pembuatan *sample*, *buyer* selalu memberikan *comments* terhadap pabrik karena celana yang dihasilkan masih ditemukan cacat ketika dilakukan proses inspeksi di bagian QC akhir. Hal ini yang menjadi salah satu kendala dalam proses produksi karena dengan adanya cacat, pabrik harus memperbaiki atau melakukan proses ulang pada produk cacat. Pada umumnya setiap *order* memiliki *allowence* dari *buyer*. Jika cacat melebihi *allowence* maka akan merugikan pabrik karena biaya akan bertambah. Diantaranya biaya tambahan upah karyawan, tambahan material, dan sebagainya.

Berdasarkan pengamatan Praktek Kerja Lapangan yang dilakukan di PT Trisula Garmino Manufacturing pada bulan Februari sampai Mei 2016 di bagian *R&D* (*Research and Development*) terdapat cacat pada *sample* celana pria dari *buyer* Dillard's style F65PM016. Pembuatan *sample* celana pria style F65PM016 sebanyak 6 *pcs*. Berikut disajikan Tabel 1.1 Data jenis dan jumlah cacat celana pria style F65PM016 pada bulan Maret 2016 di produksi *sample* di bawah ini.

**Tabel 1.1 Data jenis dan jumlah cacat celana pria style F65PM016 pada bulan Maret 2016 di produksi *sample*.**

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Persentase Cacat (%)
1	<i>Broken down Automatic Pocket Welt</i>	1	11,1
2	<i>Broken down Piping</i>	1	11,1
3	<i>Puckering side seam</i>	6	100

Sumber: Bagian QC *Sample* Dept. R&D PT Trisula Garmino Manufacturing

Pada tabel diatas dapat dilihat bahwa jumlah cacat yang paling dominan terjadi adalah *puckering* yaitu sebanyak 6 *pcs*. Hal ini menunjukkan bahwa secara keseluruhan hasil produksi *sample* dari *buyer* Dillard's style F65PM016 tidak ada yang berhasil. *Puckering* pada celana pria style F65PM016 yang ditemukan di bagian *quality control* dapat menghambat proses selanjutnya yaitu *packing* (pengepakan) dan *shipping* (pengiriman) serta mempengaruhi proses produksi yang

akan berjalan. Hal ini menyebabkan adanya *complain* dari *buyer*. Perbaikan jahitan yang dilakukan terhadap *puckering* sampai dapat dinyatakan sesuai standar yang ditentukan oleh *buyer* membutuhkan penambahan waktu produksi, hal ini dapat mempengaruhi efisiensi waktu produksi dan menambah biaya produksi.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Pada pembuatan *sample* celana pria style F65PM016 terdapat cacat *puckering* sebanyak 100% dari jumlah *sample*.

Berdasarkan hal tersebut, maka penulis merumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. Apakah faktor-faktor yang berpengaruh terhadap *puckering* di bagian *side seam* pada celana pria style F65PM016?
2. Bagaimana upaya perbaikan untuk mengurangi terjadinya *puckering* di bagian *side seam* pada celana pria style F65PM016?

## 1.3 Maksud dan Tujuan

### 1.3.1 Maksud

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor yang berpengaruh terhadap *puckering* di bagian *side seam* pada celana pria style F65PM016.

### 1.3.2 Tujuan

Tujuan dari pelaksanaan penelitian ini adalah mengurangi terjadinya *puckering* di bagian *side seam* pada celana pria style F65PM016.

## 1.4 Kerangka Pemikiran

Cacat merupakan produk yang tidak sesuai dengan kualitas yang diharapkan atau tidak sesuai dengan standar QC (*quality Control*) *buyer*. Cacat yang terjadi di PT Trisula Garmino Manufacturing merupakan salah satu kendala yang merugikan perusahaan karena ongkos produksi akan bertambah, antara lain upah karyawan dan ongkos pembelian material pengganti serta mempengaruhi proses produksi yang akan berjalan. Suatu proses produksi apabila menghasilkan produk cacat maka diperlukan proses perbaikan. Kerugian ini dapat dirasakan baik dari operator maupun dari pihak perusahaan. Perusahaan perlu mengeluarkan biaya lembur untuk operator yang mengerjakan *rework*. Lebih jauh lagi, adanya *comment* dari *buyer* yang menyebabkan *buyer* tersebut kecewa dikarenakan produk cacat

menyebabkan terhambatnya proses pengiriman barang kepada *buyer*, sehingga pabrik harus menerima *complain* atas keterlambatan distribusi.

Dalam Industri Garmen sangat penting untuk membangun hal atau proses yang benar sejak awal. Pengendalian kualitas yang harus dilakukan secara terus menerus agar tidak menimbulkan cacat adalah menanamkan prinsip bahwa kualitas adalah tanggung jawab semua orang dalam setiap prosesnya.

Cacat yang ditemukan pada celana pria *style* F65PM016 adalah *puckering* pada *side seam*. Pada proses penjahitan *side seam* yang menimbulkan *puckering* dapat disebabkan oleh beberapa faktor. Hal ini kemungkinan disebabkan karena faktor manusia dan metoda Faktor Manusia yaitu operator yang kurang mengerti cara pemasangan antara komponen celana dan *pocket*, serta *handling* operator yang kurang baik sehingga mengakibatkan terjadinya *puckering*. Faktor metoda yaitu ketidaksesuaian pembuatan ukuran pola *pocket* dengan *body*.

Untuk mencegah timbulnya masalah tersebut maka dilakukan upaya mengurangi terjadinya *puckering* di bagian *side seam* pada celana pria *style* F65PM016, yaitu pada faktor manusia di bagian penjahitan sebaiknya diberikan pengarahan mengenai cara penjahitan yang sesuai dengan bentuk pola yang diberikan serta menerapkan kembali sistem 3M yang berarti menerima, membuat, dan memberi hanya produk yang bagus. Faktor metoda pembuatan pola, yaitu dengan dilakukannya pengujian, yaitu dengan mencoba melakukan penambahan ukuran pola *pocket*.

Setelah melakukan pengamatan di produksi *sample*, ditemukan bahwa masalah ini timbul karena ukuran kain saku yang tidak sesuai dengan ukuran komponen celana. Pada proses penjahitan *side seam* kali ini pembuatan pola *pocket* mempengaruhi terjadinya *puckering* pada *side seam*, karena bentuk ukuran pola *pocket* yang kurang sesuai mengakibatkan kain *pocket* menjadi saling tertarik satu sama lain pada jahitan *side seam*. Sehingga tarikan tersebut menyebabkan timbulnya *puckering* yang mempengaruhi kualitas kenampakan hasil jahitan menjadi turun. Bahan dasar kain adalah 100% wool dan mempunyai sifat mulur, hal ini membuat tegangan yang diterima oleh kain berbeda pada saat penjahitan *side seam* sehingga timbul cacat jahitan berupa *puckering* di bagian *side seam*.

Upaya perbaikan ini bermaksud untuk mengurangi terjadinya *puckering* pada proses penjahitan *side seam* sehingga jumlah terjadinya *rework* dapat berkurang. Penambahan ukuran pada kain *pocket* menyebabkan tegangan pada kain saat penjahitan *side seam* dapat diminimalisir, dikarenakan kain yang digunakan memiliki

sifat mulur. Perubahan ukuran pola *pocket* ini diharapkan dapat mengurangi jumlah *puckering* pada proses penjahitan *side seam* celana pria style F65PM016.

### 1.5 Batasan Masalah

Berikut ini merupakan batasan masalah yang akan diteliti pada PT Trisula Garmino Manufacturing agar penelitian tidak menyimpang dari tujuan awal penelitian, antara lain:

1. Penelitian dilakukan di ruang lingkup bagian *Research & Development* tepatnya pada produksi *sample* pembuatan celana pria style F65PM016 di PT Trisula Garmino Manufacturing.
2. Penelitian yang dilakukan hanya mencakup analisa penyebab terjadinya cacat *puckering* pada *side seam*, serta upaya perbaikan *puckering* pada *side seam* celana pria style F65PM016.
3. Material yang di gunakan dalam proses pembuatan celana pria style F65PM016 mempunyai komposisi wool 100% dan kain *pocket* yang mempunyai komposisi poliester 100%.
4. Nomor jarum yang digunakan dalam proses pembuatan celana pria style F65PM016 adalah nomor 12.
5. Jumlah *Stitch Per Inch* yang digunakan dalam proses pembuatan celana pria style F65PM016 adalah 10.
6. Mesin yang digunakan dalam proses pembuatan *side seam* celana pria style F65PM016 adalah mesin *Chainstitch*.

### 1.6 Metode Penelitian

Untuk memudahkan dalam melakukan penelitian maka dilakukan metodologi penelitian sebagai berikut :

1. Studi lapangan, meliputi :
  - Melakukan pengamatan langsung di area produksi *sample* celana pria style F65PM016  
Pengamatan yang dilakukan adalah pada saat proses penjahitan pemasangan *pocket* dengan *body* pada celana pria style F65PM016 di area produksi *sample*.
  - Mengumpulkan data yang berhubungan dengan *puckering* pada celana pria style F65PM016  
Data yang dikumpulkan adalah jumlah data cacat *puckering*. Pengumpulan data didapat dari bagian Administrasi R&D dan dari bagian pola. Data yang

dikumpulkan untuk mengetahui pengaruh bentuk pola terhadap cacat yang terjadi pada celana pria style F65PM016.

- Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara bertatap muka dan menanyakan langsung kepada bagian R&D dan pihak yang berhubungan dengan proses penjahitan celana pria *style* F65PM016. Pembicaraan mengenai teknik perbaikan yang mendukung untuk mengurangi *puckering*.

2. Konsep Perbaikan

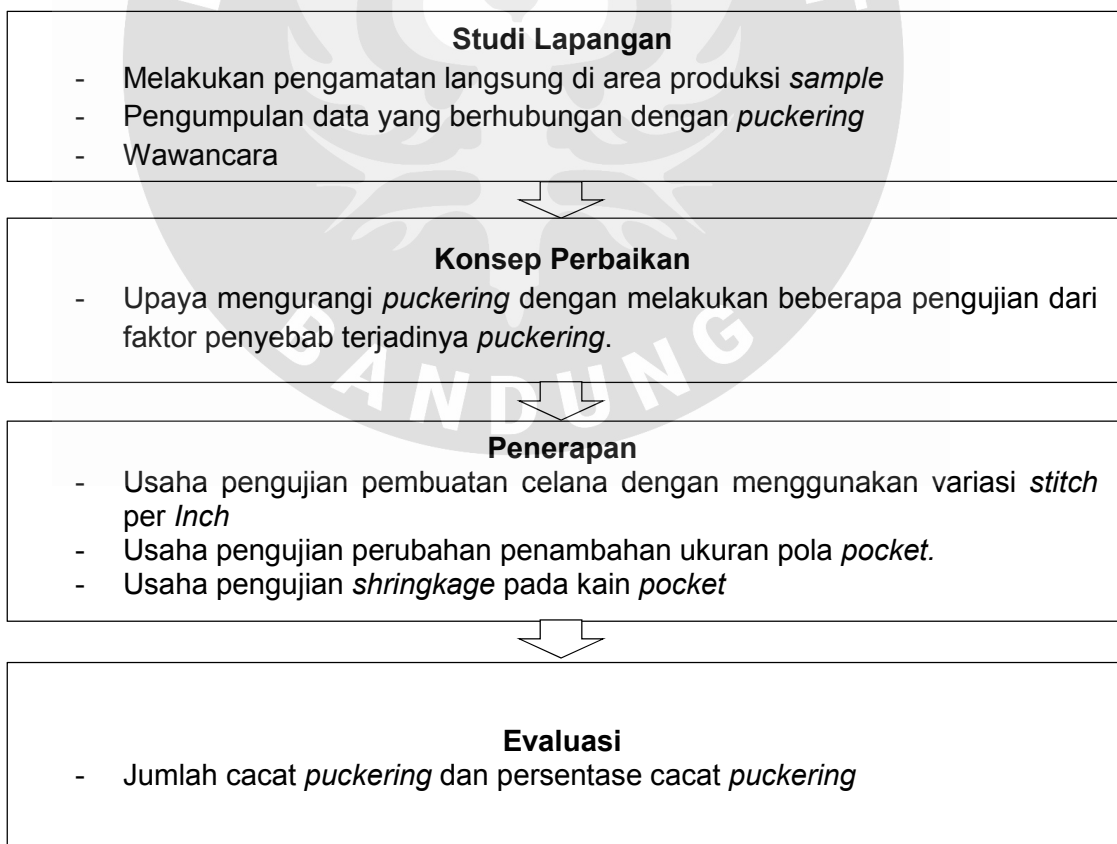
Upaya mengurangi *puckering* dengan cara melakukan pengujian pada bagian penjahitan, dan pembuatan pola

3. Penerapan

- Usaha percobaan penambahan ukuran pola *pocket* pada bagian-bagian yang berhubungan dengan *puckering*.

4. Evaluasi

- Pengujian dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat *puckering*.
- Jumlah cacat *puckering* yang sudah bagus, di evaluasi peningkatan atau penurunan cacatnya sesuai dengan pemeriksaan dari QC *End Line*.



Sumber: Dokumen Pribadi

**Gambar 1.1 Alur Proses Metodologi Pengamatan**

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Adapun lokasi pengamatan dan pengujian dilakukan pada:

Nama Perusahaan : PT Trisula Garmino Manufacturing

Alamat Perusahaan : Jl. Raya Kopo Soreang, KM.11,5  
Kec. Katapang, Kabupaten Bandung,  
Provinsi Jawa Barat.

Bidang Usaha : *Garment Textile* (Produksi Pakaian Jadi)

