

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri garmen merupakan industri yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi dengan skala produksi yang besar, dimana industri tersebut merupakan industri padat karya yang memanfaatkan banyak tenaga manusia. Terdapat berbagai jenis industri di Indonesia, dan salah satunya adalah industri garmen atau industri pakaian jadi yang berkontribusi untuk pertumbuhan ekonomi di Indonesia. Beberapa tahun terakhir, pelaku industri pakaian jadi menghadapi persaingan pasar global. Hal ini menimbulkan kesadaran akan pentingnya produk yang berkualitas agar bisa bersaing di pasar global.

Perusahaan berupaya untuk meningkatkan kualitas produk dengan memberikan pelayanan terbaik berupa kualitas produk yang baik, harga produk yang bersaing, dan pengiriman produk yang tepat waktu sehingga dapat memuaskan konsumen. Faktor yang paling penting di dalam produksi pakaian jadi adalah kualitas pakaian jadi. Kualitas pakaian jadi sangat dipengaruhi oleh kualitas bahan, kualitas jahitan, kualitas ukuran dan kualitas desain/model.

PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen, dimana perusahaan tersebut mengutamakan kualitas dari produk pakaian jadi yang dihasilkan. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi memerlukan proses produksi yang panjang. Meskipun proses-proses produksi telah dilakukan dengan sebaik mungkin, namun pada kenyataannya masih ditemukan kesalahan-kesalahan yang membuat kualitas produk tidak sesuai dengan standar permintaan *buyer* dan masih banyak menghasilkan produk cacat.

Produk cacat adalah produk yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan sehingga dapat menurunkan kualitas dari produk tersebut. Sedangkan kualitas/mutu adalah nilai kesempurnaan, keistimewaan dan pencapaian kesesuaian produk dibandingkan dengan standar atau spesifikasi tertentu serta tingkat kepuasan konsumen atas produk.

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing ditemukan berbagai macam cacat produk. Cacat produk disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia, mesin, metode, dan lingkungan. Jenis cacat yang jumlahnya cukup banyak ditemukan di *sewing line jacket* 1 PT Trisco

TAM adalah cacat kerusakan (*damage*) pada produk pakaian jadi yang disebabkan oleh proses *sewing*, antara lain kain sobek akibat tertarik benda tajam dan serat kain yang tertarik keluar. Selain itu terdapat jenis cacat lain yang masuk ke lini produksi seperti beda warna (*shading*) pada komponen produk pakaian jadi dan cacat bahan baku yang lolos *inspect* sehingga menyebabkan produk pakaian jadi harus melalui proses perbaikan *rework/repair* karena komponen kain harus diganti. Proses di lini produksi *sewing* yang terlalu banyak dan melalui tahapan yang panjang serta operator yang dituntut untuk mencapai target produksi menyebabkan terdapat banyak cacat pada produk pakaian jadi. Berikut data jumlah *rework* tiga teratas di *endline* QC lini produksi *jacket* 1 tanggal 4 April – 8 April 2016.

Tabel 1.1 Data Jumlah Rework Tiga Teratas di *Endline* QC Lini Produksi *Jacket* 1 Tanggal 4 April – 8 April 2016

No.	Rework	Date					Rata-rata	%Rework
		4	5	6	7	8		
1.	<i>Damage</i>	36	24	25	10	0	19	8,3%
2.	<i>Cuff tight, broken stitch</i>	14	15	0	13	17	11,8	5,2%
3.	<i>APW lining not stright, broken stitch</i>	26	0	7	12	0	9	4%
Total Output		720	720	720	720	720	720	
Target/hari (pcs)		720	720	720	720	720	720	
Total Rework		253	332	118	204	236	228,6	
% Rework		35%	46%	16%	28%	32%	31,7%	

Sumber : Administrasi *Quality Control* (QC) PT Trisco TAM

Pada Tabel 3.1 tersebut ditemukan bahwa jumlah *rework* terbanyak disebabkan oleh kerusakan (*damage*) yang diakibatkan oleh proses produksi *sewing* sehingga komponen kain pada produk pakaian jadi yang cacat harus diganti dan melalui proses *repair*. Standar persentase *rework* yang ditetapkan oleh perusahaan adalah 2,5%. Pada Tabel 3.1 persentase *rework* sangat besar melebihi standar yang ditentukan oleh perusahaan dan untuk cacat akibat kerusakan (*damage*) sendiri memiliki persentase sebesar 8,3%, tetapi untuk target produksi selalu tercapai karena proses perbaikan *repair* dikerjakan oleh operator *cutting repair* yang terdiri dari satu operator untuk satu lini produksi.

Operator *cutting repair* dikhususkan untuk mengerjakan proses perbaikan penggantian komponen kain yang cacat dalam bentuk komponen/panel yang belum seutuhnya dijahit menjadi produk pakaian jadi. Tetapi kenyataannya cacat selalu

ditemukan di *endline* QC ketika sudah menjadi produk pakaian jadi sehingga mengakibatkan proses *repair* menjadi lebih lama karena operator *cutting repair* harus membuka jahitannya terlebih dahulu untuk mengganti komponen kain yang cacat. Oleh karena itu, perlu pencegahan dan penanggulangan yang tepat untuk mengurangi jumlah cacat pada produk pakaian jadi yang disebabkan oleh proses produksi, sehingga bisa mengurangi proses perbaikan *rework/repair* dalam bentuk pakaian jadi *men's jacket*.

Rencana upaya perbaikan dilakukan dengan cara pengamatan dan analisa di lini produksi dari mulai proses QC komponen kain hingga menjadi produk pakaian jadi yaitu *men's jacket*, serta dengan menerapkan teknik *in station quality* di *sewing line jacket 1* PT Trisco TAM. Teknik *in station quality* mempunyai arti setiap produk cacat yang dihasilkan oleh suatu stasiun kerja tidak diperkenankan melewati stasiun kerja selanjutnya, hal ini dimaksudkan untuk menjadikan masalah atau kerusakan dapat diketahui secara cepat dan bisa langsung dihentikan atau diperbaiki sehingga tidak sampai terdeteksi di *endline* QC. Dengan menerapkan teknik *in station quality* diharapkan dapat mengurangi jumlah cacat pada produk pakaian jadi yang ditemukan di *endline* QC dan merupakan upaya pencegahan dan penanggulangan agar dapat menurunkan jumlah cacat di lini produksi. Maka dari itu, penulis mengangkat judul :

**“UPAYA MENURUNKAN JUMLAH CACAT PADA PRODUK PAKAIAN JADI
MEN’S JACKET DI SEWING LINE JACKET 1 PT TRISCO TAILORED APPAREL
MANUFACTURING”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Bagaimanakah pengaruh penerapan teknik *in station quality* terhadap penurunan jumlah cacat pada produk pakaian jadi di *sewing line jacket 1*?
2. Apakah penerapan teknik *in station quality* dapat mengurangi jumlah cacat pada produk pakaian jadi *men's jacket* ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Pengamatan ini dimaksudkan untuk menerapkan teknik *in station quality* di *sewing line jacket 1*. Tujuan dari pengamatan ini adalah menurunkan jumlah cacat pada produk pakaian jadi di *sewing line jacket 1*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Kualitas pakaian jadi sangat ditentukan oleh 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 yaitu PT Trisco TAM.

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. Terdapat banyak jenis cacat, salah satunya cacat kerusakan (*damage*) pada produk pakaian jadi akibat proses *sewing* saat produksi. Oleh karena itu, perlu penerapan teknik *in station quality* untuk mengurangi jumlah cacat kerusakan (*damage*) pada produk pakaian jadi.

Teknik *in station quality* mempunyai arti setiap produk cacat yang dihasilkan oleh suatu stasiun kerja tidak diperkenankan melewati stasiun kerja selanjutnya, hal ini dimaksudkan untuk menjadikan masalah atau kerusakan dapat diketahui secara cepat dan bisa langsung dihentikan atau diperbaiki. Konsep ini didasarkan bahwa kualitas harus dimulai dari setiap operator sebagai pembuat pertama, menjadikan operator di lini penjahitan sebagai “*Quality Control*” terhadap hasil pekerjaannya masing-masing yang bertujuan untuk mencegah cacat sedini mungkin.

Pada aplikasinya, operator diminta untuk melakukan dua pengecekan, yang pertama yaitu pengecekan terhadap kualitas komponen/aksesoris yang akan dijahit, dan yang kedua adalah pengecekan terhadap kualitas hasil pekerjaannya sehingga diharapkan tidak ada barang cacat yang lolos ke stasiun kerja selanjutnya. Dengan menerapkan teknik tersebut, operator hanya akan memproduksi, memberi/menyerahkan dan menerima produk bagus untuk diteruskan ke proses berikutnya, sehingga diharapkan dapat menurunkan jumlah cacat pada produk pakaian jadi di *sewing line jacket 1*.

1.5 Pembatasan Pengamatan

Untuk menghindari penyimpangan pembahasan dari maksud dan tujuan, maka perlu adanya pembatasan pengamatan sebagai berikut :

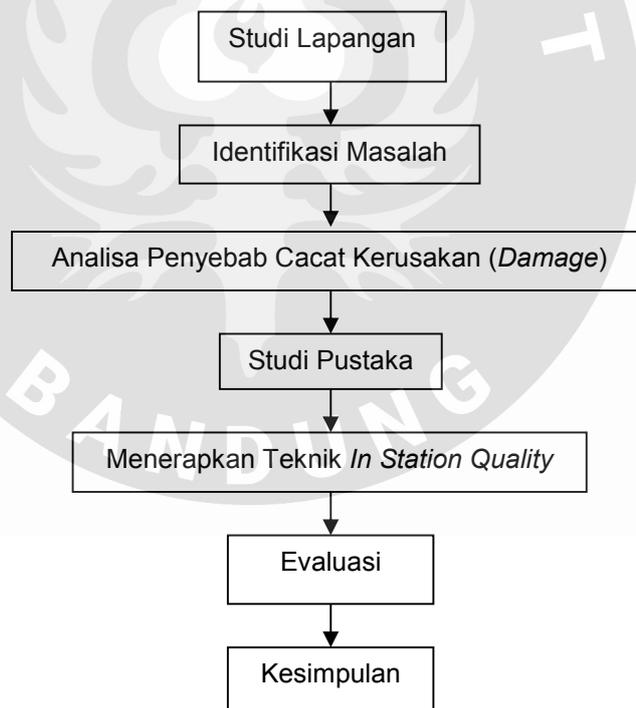
1. Pengamatan dilakukan di *sewing line jacket 1* PT Trisco TAM.

2. Cacat yang diamati hanya cacat akibat kerusakan (*damage*) pada produk pakaian jadi *men's jacket*.
3. Data yang diambil adalah data *rework product* dari QC *middle* dan QC *final jacket* 1 di bulan April 2016.

1.6 Metode Pengamatan

Untuk memperoleh data yang diperlukan dalam pengamatan ini, penulis menggunakan metode :

1. Studi lapangan, merupakan pengamatan, pengumpulan data dan pengolahan data yang dilakukan langsung di departemen produksi *sewing line jacket* 1.
2. Melakukan wawancara untuk mengetahui alur produksi, sehingga mengetahui jenis cacat pada produk pakaian jadi di lini produksi.
3. Studi pustaka, dilakukan dengan cara mengumpulkan referensi teori yang berhubungan dengan jenis cacat kain, pengendalian mutu produk pakaian jadi dan kualitas produk pakaian jadi. Metode pengamatan yang dilakukan adalah :



1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di Departemen produksi *Sewing Line Jacket* 1 PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing yang berlokasi di Jl. Kopo – Soreang KM. 11,5 Katapang, Kawasan Industri Trikencana, Kab.Bandung.