

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

PT Pop Star adalah sebuah perusahaan industri yang memproduksi pakaian jadi yang terletak di Jalan Nanjung Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Proses produksi PT Pop Star dilakukan berdasarkan pesanan (*order*) yang ditentukan, dan diinginkan oleh *buyer* (pembeli). PT Pop Star merupakan salah satu perusahaan yang berorientasi di bidang ekspor, dan menerima *order* dari berbagai *buyer* dengan merek dagang yang berasal dari Amerika, seperti : Hybrid dan Popular Basic. Produk yang dihasilkan merupakan pakaian olahraga dan *simple shirt* yaitu berupa *T-Shirt* untuk wanita. Selain mengerjakan pesanan (*order*) dari luar, PT Pop Star juga mengerjakan *order* dari dalam negeri, salah satunya adalah Java Indo. *Order* dari Java Indo adalah Cardigan, yaitu *sweater* yang sisi depannya terbuka serta bisa diberi penambahan kancing atau *zipper* juga sebagai variasi.

Saat melakukan pengamatan terhadap proses penjahitan *order* Java Indo, ditemukan masalah yaitu cacat jahitan seperti yang disajikan pada Tabel 1.1 di bawah ini.

**Tabel 1.1. Jenis Cacat Pada Order Cardigan Java Indo Sebelum Perbaikan**

No.	Jenis cacat	Tanggal		Jumlah Cacat
		02 April 2016	04 April 2016	
1	Pasang <i>size label</i> tidak di tengah	9	7	16
2	Panjang plaket depan tidak sama	5	1	6
3	Setik sekoder meleset	2	-	2
4	Pasang <i>care label</i> melenceng	3	2	5
<b>5</b>	<b>Jahit lubang lengan tidak menyatu</b>	<b>7</b>	<b>21</b>	<b>28</b>
6	Jahitan putus	3	4	7
<b>7</b>	<b>Ujung slit kiri dan kanan tidak sejajar</b>	<b>6</b>	<b>14</b>	<b>20</b>
8	Noda	5	1	6
	<b>Total cacat</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>90</b>
	<b>Total tidak cacat</b>	<b>64</b>	<b>91</b>	<b>160</b>
	<b>Total produksi</b>	<b>104</b>	<b>141</b>	<b>250</b>

Jumlah cacat jahitan yang ditemukan sampai 04 April 2016 adalah sebanyak 90 jenis cacat pada keseluruhan garmen sebanyak 250 pcs. Jumlah cacat yang dihasilkan tersebut melebihi jumlah cacat yang ditentukan oleh perusahaan, yaitu tidak ada cacat (*zero defect*) selama proses produksi berlangsung. Berdasarkan Tabel 1.1 pada halaman 1 dapat dilihat bahwa jenis cacat jahitan yang banyak ditemukan adalah ujung slit kiri dan kanan tidak sejajar sebanyak 20 dan jahit lubang lengan tidak menyatu sebanyak 28 jumlah cacat. Banyaknya cacat jahitan yang ditemukan disebabkan oleh pemakaian alat bantu penanda untuk proses obras samping yang kurang tepat serta operator jahit yang kurang peduli terhadap hasil pekerjaannya sehingga menyebabkan terjadinya penurunan kualitas. Alat bantu pola berfungsi untuk menentukan ukuran dari ujung slit kiri dan kanan agar ukurannya sama. Material alat bantu penanda yang digunakan terlalu tebal sehingga berpengaruh pada keakuratan dari pengukuran alat bantu pola tersebut.

Penanggulangan yang dilakukan oleh PT Pop Star selama ini adalah apabila terdapat cacat jahitan yang ditemukan oleh QC *endline*, maka cacat jahitan tersebut harus dikembalikan lagi kepada operator yang mengerjakannya untuk segera diperbaiki dan memberikan tanda tangan apabila perbaikan sudah selesai dilakukan. Hal tersebut tentu akan menyebabkan adanya penambahan waktu kerja bagi operator jahit untuk melakukan perbaikan dan akan berdampak pada kualitas pakaian.

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisa penyebab terjadinya cacat jahitan pada *order* Cardigan Java Indo. Upaya penanggulangan yang akan dilakukan adalah penggantian material alat bantu penanda pada proses obras samping dan penerapan 3M (Menerima, Mengerjakan & Menyerahkan) kepada operator jahit.

Berdasarkan uraian tersebut diatas maka perlu dilakukan suatu pengamatan dengan judul **“UPAYA PENANGGULANGAN CACAT JAHITAN DENGAN MENERAPKAN 3M DAN MELAKUKAN PERGANTIAN MATERIAL ALAT BANTU PENANDA PADA ORDER CARDIGAN JAVA INDO PT POP STAR“**

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dari uraian latar belakang masalah diatas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

- Apakah upaya penanggulangan yang dilakukan dengan cara penggantian material alat bantu penanda untuk proses obras samping dapat meminimalisir jumlah pakaian cacat pada *order* Cardigan Java Indo ?
- Apakah penerapan pemahaman 3M (Menerima, Mengerjakan, dan Menyerahkan) kepada operator jahit dapat meminimalisir jumlah pakaian cacat pada *order* Cardigan Java Indo?

## 1.3 Maksud dan Tujuan




Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah upaya yang dilakukan untuk mengurangi tingkat cacat produk dengan cara penggantian material alat bantu penanda untuk proses obras samping, dan penerapan prinsip 3M yaitu Menerima, Mengerjakan, dan Menyerahkan kepada operator jahit dapat meminimalisir jumlah pakaian cacat pada *order* Cardigan Java Indo ?

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mencegah terjadinya cacat jahitan lubang lengan tidak menyatu dan ujung slit kiri dn kanan yang tidak sejajar pada *order* cardigan Java Indo di PT Pop Star.

## 1.4 Kerangka Pemikiran

Setiap proses produksi tentunya akan didistribusikan untuk dapat memenuhi *order* yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pada kenyataannya terkadang *order* tersebut tidak terpenuhi dikarenakan banyaknya barang jadi yang cacat, sehingga akan berpengaruh pada *quality* dan *quantity order*.

Hasil pengamatan pada proses pembuatan *order* Cardigan Java Indo, ditemukan masalah yaitu banyaknya jumlah cacat jahitan. Cacat jahitan yang banyak ditemukan berupa *armfit* yang tidak sejajar atau tidak adu manis dan ujung slit kiri dan kanan yang tidak sejajar. Beberapa contoh jenis cacat jahitan yang terdapat pada *order* Cardigan Java Indo akan disajikan pada Gambar 1.1 halaman 4.

No.	GAMBAR	KETERANGAN
1		Ujung slit kiri dan kanan tidak sejajar.
2		Jahit lubang lengan tidak menyatu
3		Cacat jahitan yang tidak lurus ujung sekoder

Gambar 1.1 Contoh Cacat Jahitan Pada *Order Cardigan Java Indo*

Faktor–faktor yang menyebabkan cacat jahitan pada *order* Cardigan Java Indo adalah pemakaian alat bantu penanda pada proses obras samping yang kurang tepat serta, operator jahit yang kurang peduli terhadap hasil pekerjaannya.

Upaya penanggulangan cacat jahitan dilakukan secara terstruktur supaya mampu mengukur, menggambarkan dan mengarahkan tahapan penting pada setiap proses yang dilakukan. Upaya penanggulangan dilakukan dengan tahapan sebagai berikut:

1. Mempelajari dan memahami kondisi saat ini di *sewing line* tersebut untuk mengetahui letak permasalahan yang terjadi. Dapat dilakukan dengan pengamatan langsung pada proses produksi, atau berdiskusi dengan supervisor, ataupun operator jahit pada line tersebut.
2. Mengidentifikasi operator jahit yang bermasalah serta penyebabnya.
3. Melakukan penggantian material alat bantu penanda.
4. Menerapkan 3M kepada masing–masing operator yaitu, Menerima, Mengerjakan, dan Menyerahkan, serta tentunya sebelum menyerahkan hasil pekerjaannya operator wajib memeriksa hasil jahitannya sendiri dan segera memperbaikinya apabila terjadi cacat jahitan tanpa harus ada pemeriksaan terlebih dahulu. Hal ini diterapkan kepada semua operator jahit supaya adanya pencegahan cacat jahitan sedini mungkin dari kesadaran operator sendiri.

Tahapan upaya penanggulangan tersebut akan diterapkan, kemudian dilakukan evaluasi, dan selanjutnya hasil evaluasi diharapkan dapat mengurangi jumlah cacat jahitan yang ditemukan pada proses pembuatan *order* Cardigan Java Indo di *line 2* PT. Pop Star.

#### **1.4 Pembatasan Masalah**

Pengamatan dilakukan dengan membatasi ruang lingkup yaitu pada bagian penjahitan *order* Cardigan Java Indo proses obras samping di PT Pop Star dan pengamatan dilakukan pada proses kerja operator jahit di *line 2*.

#### **1.5 Metode Penelitian**

Metode penelitian yang dapat dilakukan diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Studi lapangan, meliputi :

- Melakukan pengamatan langsung pada proses penjahitan *order* Cardigan Java Indo di ruang *sewing*.
  - Melakukan diskusi langsung dengan pihak–pihak yang berhubungan dengan proses produksi serta kepala produksi, *supervisor* dan operator.
2. Studi Pustaka
- Pengumpulan data dari referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian permasalahan yang sedang diamati.
3. Melakukan upaya perbaikan dengan tahapan sebagai berikut:
- 1) Membuat rencana upaya penanggulangan cacat.
  - 2) Melakukan kegiatan–kegiatan penanggulangan antara lain:
    - Mengganti material alat bantu penanda.
    - Memberikan pemahaman dan menerapkan prinsip 3M (Menerima, Mengerjakan, dan Menyerahkan) kepada semua operator jahit.
    - Melakukan evaluasi terhadap kualitas mutu pakaian yang dihasilkan setelah upaya penanggulangan dilakukan.

#### **1.6 Lokasi Penelitian**

Lokasi penelitian dilakukan pada bagian *sewing* PT Pop Star yang berlokasi di JL. Nanjung Km. 3 No. 99 Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.