

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam menghadapi persaingan yang makin ketat khususnya di bidang tekstil, perusahaan harus selalu berusaha meningkatkan kualitas, memfokuskan diri dalam mengurangi perbaikan yang sering terjadi dan memperhatikan kualitas pada keseluruhan proses produksi. Baik itu kualitas bahan, hasil kenampakan jahitan, aksesoris, ataupun standar ukuran yang telah ditentukan.

PT Bina Citra Kharisma Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen, permintaan pasar terhadap produk sangatlah besar sehingga harus selalu berusaha agar produksinya dapat ditingkatkan dengan kualitas sebagaimana yang diharapkan.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada proses produksi terjadi banyaknya perbaikan cacat ukuran saku bobok pada produk celana panjang artikel WP 2005900 yang dikerjakan di *endline sewing line* A04. Pengamatan dilakukan selama 6 hari pada tanggal 27 April 2016 sampai dengan 09 Mei 2016, target *output* yang ditetapkan oleh perusahaan sebanyak 275 *pcs*/hari, pada kenyataannya tidak sesuai dengan target produksi yaitu rata-rata hanya menghasilkan 130 *pcs*/hari. Hal ini disebabkan oleh adanya cacat pada produk yang harus diperbaiki (*rework*) yaitu ukuran tutup saku bobok. Tabel 1.1 dibawah ini menunjukkan persentase total realisasi *output* yang dihasilkan dengan target *output* di bawah ini. Sedangkan Tabel 1.2 di halaman 2 menunjukkan persentasi cacat yang harus diperbaiki dari total realisasi *output* yang dihasilkan.

Tabel 1.1 Persentase Total Realisasi *Output* yang Dihasilkan

Tanggal	Target <i>Output</i> (<i>pcs</i>)	<i>Output</i> (<i>pcs</i>)	Persentase Realisasi <i>Output</i> (%)
27 April 2016	275	130	47,2
28 April 2016	275	100	36,3
29 April 2016	275	150	54,5
02 Mei 2016	275	100	36,3
04 Mei 2016	275	200	72,7
09 Mei 2016	275	100	36,3
Jumlah	1.650	780	47,2

Sumber : Quality Control (*endline sewing*) Departement PT Bina Citra Kharisma Lestari

Tabel 1.2 Persentase Cacat Perbaikan Cacat Ukuran Saku Bobok yang Harus Diperbaiki dari Total Realisasi *Output* yang Dihasilkan

Tanggal	Target <i>Output</i> (Pcs)	Cacat Produksi (pcs)	Persentase cacat Perbaikan (%)
27 April 2016	130	44	33,8
28 April 2016	100	39	39
29 April 2016	150	40	26,6
02 Mei 2016	100	42	42
04 Mei 2016	200	96	48
09 Mei 2016	100	36	36
Jumlah	480	297	61

Sumber : Quality Control (*endline sewing*) Departemen PT Bina Citra Kharisma Lestari

Bedasarkan hasil pengamatan di *endline sewing* pada *line* A04 produk celana artikel WP 2005900, cacat yang terjadi adalah cacat pada saku bobok yaitu pada ukuran variasi tutup saku bobok. Saku bobok yang terjadi pada produk celana tersebut berbeda dengan ukuran yang seharusnya, perbedaan selisih ukuran tersebut sebesar 0,5 cm dengan tidak adanya toleransi ukuran. Hal tersebut sangat mempengaruhi terhadap kualitas pakaian.

Berdasarkan uraian latar belakang diatas maka dilakukan pengamatan yang berkaitan dengan permasalahan tersebut ke dalam penulisan tugas akhir dengan judul skripsi : "UPAYA PERBAIKAN CACAT UKURAN SAKU BOBOK UNTUK MENGURANGI JUMLAH CACAT CELANA PANJANG PADA ARTIKEL WP 205900 DI *ENDLINE SEWING* DI *LINE* A04 PT BINA CITRA KHARISMA LESTARI"

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang, maka identifikasi masalah dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Bagaimana upaya mengurangi cacat ukuran saku bobok pada proses penjahitan celana panjang artikel WP 2005900 di *endline sewing line* A04 ?
2. Bagaimana pengaruh perbaikan cacat ukuran saku bobok terhadap jumlah cacat celana panjang artikel WP 2005900 di *line* A04 ?

1.3 Maksud dan Tujuan

- Maksud dilakukannya penelitian ini yaitu melakukan perbaikan pada proses penjahitan celana WP2005900 di *line* A04.

- Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengurangi jumlah cacat ukuran saku bobok pada celana panjang pada artikel WP2005900 di *line* A04 PT Bina Citra Kharisma Lestari.

1.4 Kerangka Pemikiran

Produk cacat adalah produk yang mengalami kerusakan dan produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan yang ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di Departemen *Sewing* bagian *Quality Control endline* PT Bina Citra Kharisma Lestari, pada proses penjahitan celana artikel WP 2005900 ditemukan banyaknya cacat pada produk yang diamati. Cacat terbanyak yaitu adanya perbedaan ukuran variasi tutup saku bobok dengan ukuran tutup bobok.

Pada bagian proses penjahitan saku terdapat ukuran yang berbeda, yaitu mencapai 0,5 cm. Perbedaan ukuran tersebut terjadi karena operator yang kurang teliti ketika meletakkan pola jadi di bagian tutup saku variasi.

Pakaian memiliki beragam jenis bahan yang berbeda-beda. Diantaranya bahan tipis, bahan mulur, dan bahan tebal. Oleh karena itu dalam menjahit pakaian perlu diperhatikan beberapa cara menjahit yang sesuai dengan bahan yang digunakan, diantaranya:

1. Menjahit bahan tipis

Bahan yang tipis kadang-kadang menyebabkan keresahan karena mengkerut-mengkerut, benang kain banyak tertarik, atau jahitan meloncat-loncat. Untuk mengatasinya, gunakan kertas koran untuk membentuknya. Caranya: letakkan kertas dibawah bahan yang akan dijahit, setelah bahan dikeluarkan dari mesin, kertas dapat dibuang atau disobek. Selain cara tersebut, perlu juga diperhatikan:

- a. Pilihlah jarum yang cukup runcing.
- b. Pengatur gigi sedikit turun.

2. Menjahit bahan (mulur)

Untuk mengimbangi mulurnya bahan, pilihlah benang yang berasal dari benang sintetis. Selain itu perlu diperhatikan:

- a. Tusuk mesin jangan terlalu kecil, aturlah angka pada pengatur setikan, dapat juga dipilih tusuk zig zag pada mesin serba-guna.
- b. Jarum harus betul-betul runcing, jika tumpul harus segera diganti.

- c. Setiap sisi dari arah jahitan harus sejalan, untuk menghindari tarikan yang bertentangan setelah pakaian selesai dijahit.
3. Menjahit bahan tebal

Gangguan pada saat menjahit bahan yang tebal diantaranya ialah jarum putus atau bahkan tidak maju sama sekali. Untuk mengatasinya dapat diusahakan dengan cara sebagai berikut:

 - a. Sepatu mesin jahit agak dinaikkan, dengan memutar sekrup diatas pada mesin yang berhubungan dengan tangkai sepatu.
 - b. *Feed dock* dinaikkan (pengatur gigi)
 - c. Jarum diganti dengan nomor yang sesuai
 - d. Bahan dapat digosok dengan sedikit lilin agar licin dan maju mundur.
 4. Menjahit/memasang tutup tarik

Untuk menjaga agar jarum tidak mudah putus karena logam/gigi dari tutup tarik, dapat dibantu dengan cara sebagai berikut:

 - a. Menggunakan sepatu tutup tarik
 - b. Jika sepatu tutup tarik tidak ada, bisa dibantu dengan sepotong karton untuk mengimbangi tingginya gigi tutup tarik, dengan demikian maka sepatu mesin akan sejajar tingginya.

1.5 Batasan Masalah

Dalam pengamatan ini, untuk membatasi ruang lingkup dari penelitian maka dilakukan batasan masalah berdasarkan hal-hal tersebut :

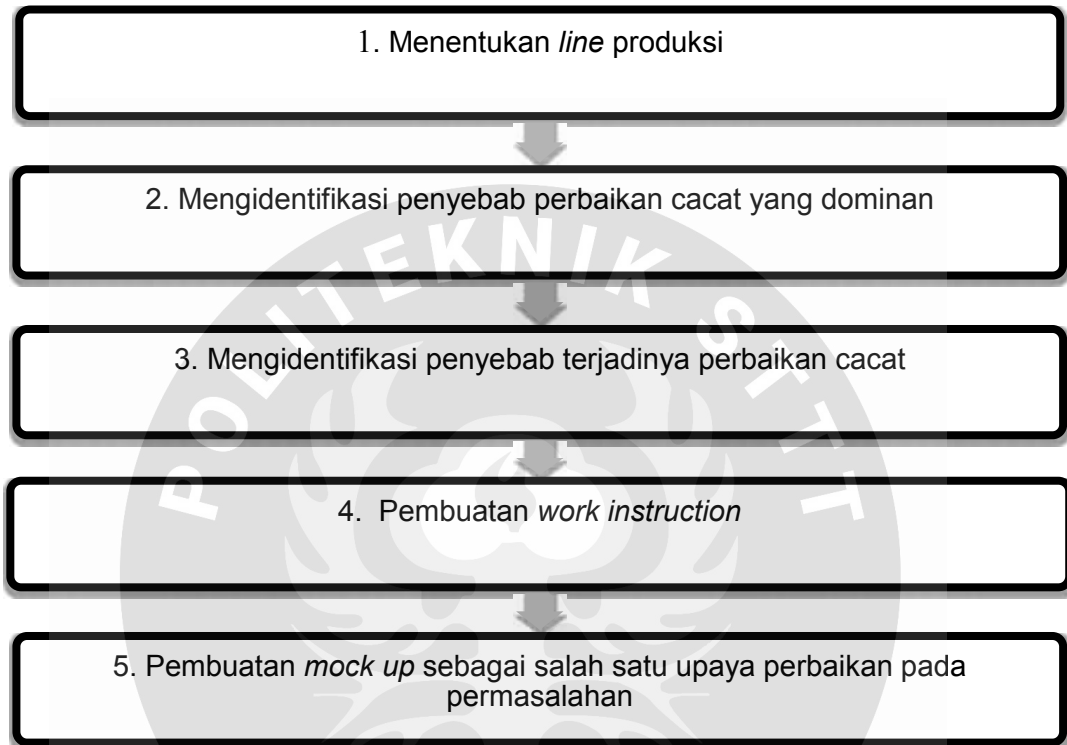
1. Penelitian dilakukan di *endline sewing line* A04.
2. Cacat ukuran saku bobok pada produk celana panjang artikel WP 2005900 adalah cacat ukuran variasi saku bobok.

1.6 metodologi Pengamatan

1. Studi lapangan kerja, yaitu:
 - Pengumpulan data yang berkaitan dengan perbaikan.
 - Diskusi langsung dengan pihak yang berhubungan dengan proses *sewing* seperti *supervisor* dan operator.
 - Melakukan pengamatan untuk upaya mengurangi perbaikan celana artikel WP 2005900.
 - Melakukan pengamtan ulang terhadap hasil upaya perbaikan.

2. Melakukan studi literatur untuk mengumpulkan berbagai informasi dan teori yang diperoleh dari buku-buku serta tugas akhir yang terdapat di perpustakaan, baik di Politeknik STTT Bandung maupun diluar Politeknik STTT Bandung.

Berdasarkan keterangan diatas didapat tahapan pengamatan pada *line* A04 dalam upaya untuk mengurangi perbaikan dalam diagram alir pengamatan pada Gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di Departemen sewing *line* A04 di PT Bina Citra Kharisma Lestari, jalan Cisirung Ujung no.99 Moh.Toha, Desa Cangkuang Wetan, Kecamatan Dayeuh Kolot, Kabupaten Bandung.