

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Trisula Garmino Manufacturing merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi yang memproduksi *trouser*, rok, rompi baik formal maupun *casual* untuk laki-laki dan perempuan. Perusahaan ini menerima order dari *buyer* diantaranya merek Perry Ellis, Loud Mouth, STCO, Daks, Mido, American Airlines, Cleo, dan lain-lain.

Kualitas atau mutu merupakan hal yang sangat diperhatikan dalam sebuah produk pakaian jadi. Kualitas pakaian jadi bisa dilihat dari penampilan fisik produk tersebut. Pakaian jadi yang masuk ke dalam kualitas yang baik tidak hanya dilihat dari penampilan fisiknya saja, tetapi harus sesuai dengan spesifikasi yang sudah ditentukan baik dari pihak *buyer* maupun Bagian *Quality Control* yang berada di pabrik tersebut.

Kualitas atau mutu yang kurang baik bisa menjadi penyebab tidak tercapainya target harian yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Bagian *Quality Control* tidak bisa meloloskan garmen yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang ada. Oleh karena itu perusahaan harus selalu memantau kinerja operator dengan metoda yang digunakan secara berkala. Produk yang dihasilkan harus sesuai dengan kemampuan operator dan *style* yang sedang dijalankan untuk meminimalkan jumlah cacat jahitan dan perbaikan sehingga tercapainya target produksi.

Fungsi dari Bagian *Quality Control* adalah untuk memeriksa hasil jahitan garmen yang sudah jadi. Selama melakukan pengamatan di PT Trisula Garmino Manufacturing muncul masalah penurunan kualitas garmen hasil produksi yang menyebabkan target harian tidak tercapai di *line 1* dengan *style trouser* STCO SPAFA 01-03 dan sering terjadinya perbaikan garmen. Bagian yang sering terjadinya cacat jahitan pada model *trouser* diantaranya adalah bagian *waist band*, pinggiran saku jebol, jahitan *side seam* terbuka, dan *APW* jebol. Cacat jahitan yang sering terjadi pada *trouser* bisa dilihat pada Tabel 1.1 :

Tabel 1.1 Cacat Jahitan Pada *Trouser*

Nama Cacat	Total Cacat
Cacat jahitan <i>waist band</i>	157 <i>pieces</i>
Cacat pinggiran saku jebol	82 <i>pieces</i>
Jahitan <i>side seam</i> terbuka	37 <i>pieces</i>
<i>APW</i> jebol	42 <i>pieces</i>
Total cacat jahitan = 318 <i>pieces</i>	

Sumber : Bagian *Quality Control* PT Trisula Garmino Manufacturing

Dalam skripsi ini hanya akan dibahas masalah cacat jahitan *waist band* saja dengan judul skripsi :

“Perbaikan Cacat Jahitan *Waist Band* Menggunakan Metoda *Marking and Handling* Pada *Trouser Style* STCO SPAFA 01-03 di *Line 1* PT Trisula Garmindo Manufacturing”

Cacat jahitan *waist band* adalah cacat di bagian *waist band* pada *trouser* yang berupa lebihnya lebar *waist band* dengan *size* yang akan dibuat, pemasangan *waist band* yang tidak presisi (miring). Dalam sehari jumlah cacat *waist band* bisa mencapai 11 hingga 18 *pieces* dan total jumlah cacat *waist band* selama 14 hari mencapai 157 *pieces* dari total *order* 8.280 *pieces*. Jumlah cacat *waist band* per produksi adalah 1,8% sedangkan standar yang diperbolehkan oleh pabrik adalah sebesar 1,5%. Jika hal ini tidak diperhatikan maka kenampakan pakaian jadi terlihat kurang bagus, kualitasnya juga akan menurun dan tidak nyaman saat digunakan oleh konsumen. Adanya penurunan kualitas membuat target harian di *line 1* tidak tercapai dan selalu ada proses perbaikan yang akan menambah jam kerja produksi sehingga produksi menjadi terhambat. Berdasarkan uraian di atas, maka dilakukan analisis untuk mengetahui penyebab cacat. Penyebab cacat pada *waist band* karena penggunaan metoda yang kurang baik saat pemasangan *trouser style* STCO SPAFA 01-03 sehingga perlu dilakukan perbaikan metoda terhadap produk *trouser style* STCO SPAFA 01-03 di *line 1* untuk mengurangi perbaikan cacat jahitan di bagian *waist band* dan meningkatkan target produksi.

1.2 Identifikasi Masalah

Perusahaan selalu mengalami masalah target tidak tercapai setiap harinya untuk model *trouser style* STCO SPAFA 01-03 karena kurangnya garmen yang diloloskan dari inspeksi Bagian *Quality Control* di *line 1*. Target harian yang ditentukan oleh perusahaan adalah sebesar 500 *pieces* per hari, namun Bagian *Quality Control* hanya bisa meloloskan 350 sampai 400 *pieces* per hari karena banyak garmen cacat yang harus diperbaiki. Masalah yang terjadi pada model *trouser* adalah cacat jahitan di sekitar *waist band*. Untuk mengetahui hal tersebut dilakukanlah pengamatan pada *trouser* untuk mencari penyebab seringnya terjadi cacat jahitan *waist band* dan upaya perbaikan untuk menanggulangi masalah tersebut.

1.3 Maksud dan Tujuan

Pengamatan kualitas *trouser* ini dimaksudkan untuk menerapkan metoda penjahitan *marking and handling* agar jumlah cacat selama produksi menurun.

Tujuan dari pengamatan ini yaitu untuk mengurangi jumlah cacat selama proses

produksi berlangsung agar target harian produksi bisa tercapai.

1.4 Kerangka Pemikiran

Quality Control atau *QC* adalah suatu proses yang menjadikan acuan sebagai peninjau kualitas dari semua faktor yang terlibat dalam kegiatan produksi guna menghasilkan produk yang tanpa cacat.

1.4.1 Proses Penjahitan *Trouser*

Proses penjahitan *trouser* dimulai dengan membuat pola *trouser* sesuai dengan *style* dan ukuran yang diinginkan, penggelaran kain dan proses *cutting*. Setelah itu setiap komponen *trouser* dijahit hingga menjadi sebuah pakaian jadi. Langkah-langkah penjahitan *trouser* adalah sebagai berikut :

1. Membuat pola *trouser* dan proses *cutting*.
2. Menjahit keliman bawah *trouser* dengan kampuh.
3. Membuat saku pinggir dan dijahit pada bagian kiri dan kanan *trouser*.
4. Membuat saku bobok dan dijahit pada bagian belakang *trouser*.
5. Menjahit bagian *inseam* dan *side seam* .
6. Memasang *golbi* dan *zipper*.
7. Menjahit lipatan atas *trouser* dengan kampuh.
8. Memasang *waist band*.
9. Membuat lubang tutup saku dan memasang kancing.
10. *Pressing trouser*.

1.4.2 Komponen *Trouser*

Trouser pada umumnya memiliki beberapa komponen diantaranya, badan depan, badan belakang, *waist band*, saku pinggir, saku bobok, karet atau *interlining waist band*, *golbi*, dan *zipper*.

Dalam penjahitan sebuah pakaian jadi seringkali terjadi cacat jahitan pada bagian tertentu. Begitu pula pada penjahitan *trouser*, ada beberapa bagian yang rentan terjadi cacat jahitan. Bagian yang paling rentan terjadinya cacat jahitan adalah saat pemasangan *waist band*. Kesalahan dari pemasangan *waist band* bisa berakibat banyak pada kualitas *trouser* tersebut, mulai dari perubahan ukuran lebar pinggang, jarak antara *waist band* dengan saku pinggir akan berubah, tinggi saku pinggir kanan dan kiri menjadi tidak sama. Faktor yang dapat menimbulkan cacat jahitan *waist band* diantaranya adalah *handling* saat pemasangan *waist band* yang kurang baik, *marking* atau penandaan pemasangan *waist* yang kurang lurus bisa mengakibatkan *waist band* terpasang miring dan jarak antara *waist band* dengan

saku pinggir jadi berubah.

1.5 Batasan Masalah

Fokus permasalahan dibatasi pada :

1. Pengamatan dilakukan selama 2 minggu sesuai dengan ketentuan perusahaan.
2. Pengumpulan data dilakukan selama 1 bulan.
3. Pengamatan dilakukan pada *style* STCO SPAFA 01-03 di *line* 1.
4. Pengamatan dilakukan pada bagian *waist band style* STCO SPAFA 01-03.
5. Pengamatan menggunakan mesin *single needle* kelas 300 (*lock stitch*).
6. Pengamatan dilakukan untuk mendapatkan :
 - Jumlah cacat jahitan dan penyebab cacat jahitan *waist band* pada *style* STCO SPAFA 01-03 selama proses produksi.

1.6 Metodologi Penelitian

Untuk memperoleh data yang diperlukan dalam pengamatan ini, digunakan beberapa pendekatan diantaranya :

1. Pengamatan dan pengumpulan data dilakukan dengan cara pengamatan di Bagian *Quality Control* PT Trisula Garmino Manufacturing.
2. Diskusi tentang spesifikasi kualitas *trouser* dengan pihak-pihak yang terkait di Bagian *Quality Control line* 1 PT Trisula Garmino Manufacturing.
3. Studi pustaka berupa buku referensi di perpustakaan atau sumber lain di internet.

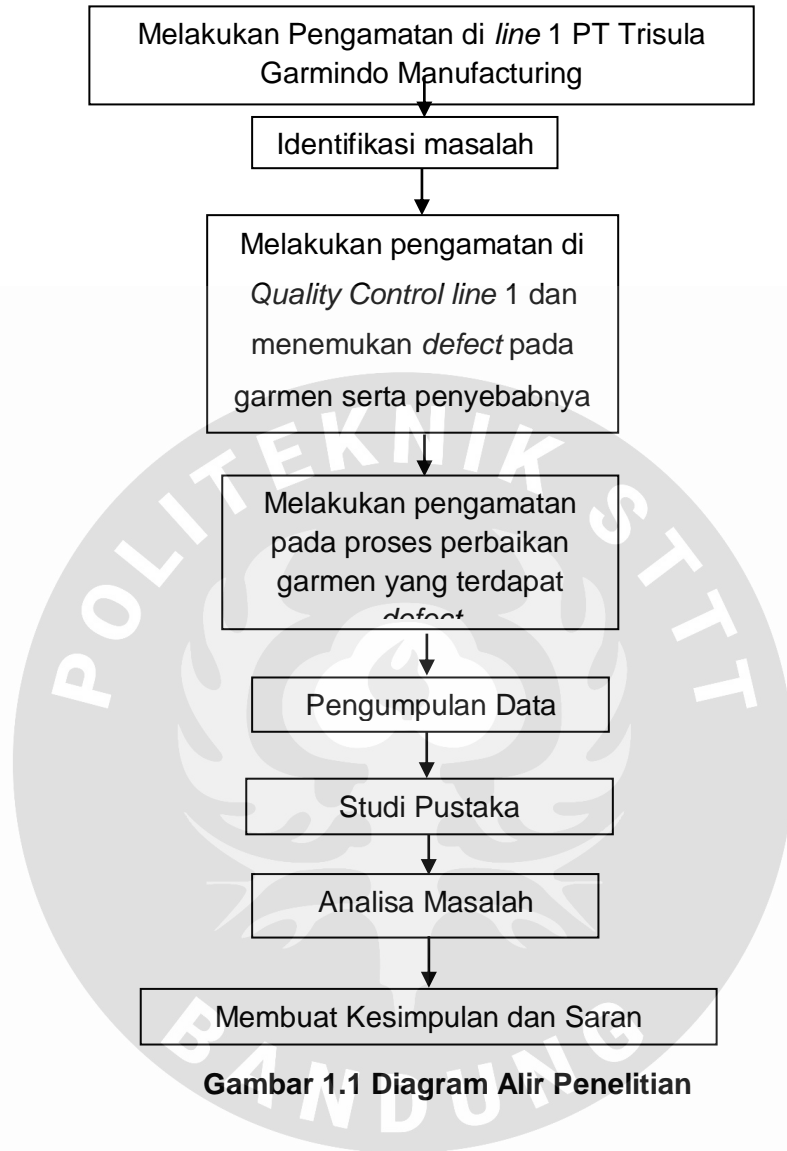
1.7 Tahapan Proses Penelitian

Langkah kerja penelitian ini adalah :

1. Pengamatan proses penjahitan dan inspeksi *Quality Control trouser style* STCO SPAFA 01-03 di *line* 1 PT Trisula Garmino Manufacturing.
2. Menemukan masalah dan melakukan diskusi dengan pihak terkait seperti *Supervisor Line*, Operator jahit dan *Quality Control*.
3. Pengamatan proses inspeksi *Quality Control line* 1 *style* STCO SPAFA 01-03 .
4. Pengamatan proses perbaikan garmen *line* 1 *style* STCO SPAFA 01-03.
5. Pengumpulan data-data SOP *Quality Control trouser*, *size spesification*, dan data jumlah *defect* beserta perbaikannya.
6. Studi pustaka guna menambah referensi teori tentang masalah yang diamati.
7. Pemecahan masalah guna mengurangi perbaikan dan peningkatan kualitas.

8. Evaluasi penelitian dilakukan untuk mengetahui apakah metoda baru bisa diterapkan untuk memecahkan masalah cacat jahitan *waist band*.
9. Kesimpulan hasil pemecahan masalah dan saran.

Diagram alir penelitian dapat dilihat di bawah ini :



Gambar 1.1 Diagram Alir Penelitian

1.8 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di PT Trisula Garmindo Manufacturing yang berlokasi di Kompleks Industri Tri Kencana Jalan Raya Kopo Soreang KM. 11,5 Katapang-Soreang, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.