

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

PT Shinko Toyobo Gistex Garment adalah salah satu perusahaan yang memproduksi pakaian jadi, perusahaan ini bersifat *make to order*, yaitu memproduksi barang jadi sesuai permintaan *buyer*. Segala spesifikasi dan detail produk harus sesuai dengan apa yang diinginkan dan ditentukan oleh *buyer*. Setiap perusahaan akan mengutamakan kualitas pakaian jadi yang dihasilkannya karena kualitas merupakan faktor penting dalam mengatasi persaingan pasar yang semakin ketat. Kualitas garmen yang dihasilkan pada sebuah proses produksi biasanya dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya faktor manusia, faktor metode, faktor lingkungan, dan faktor mesin. Perusahaan ini sangat memperhatikan dan menjaga mutu dari produk yang dihasilkan. Pengendalian mutu dilakukan sebelum proses produksi hingga proses produksi selesai. Kualitas dan kuantitas setiap produk berbeda, hal tersebut tergantung dari keinginan *buyer*.

PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory 2* mempunyai standar untuk setiap *output* produk minimal 90% dari total target 100% perharinya, dan toleransi *rework* maksimal 10% dari total *output* perharinya, hal ini dimaksudkan untuk menjaga jadwal produksi pada perusahaan berjalan lancar. Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory 2*, terdapat banyaknya produk yang dilakukannya *rework* pada produksi celana *Baseball Style* DB 1013 LP yang dikerjakan di *line 1* dan *2*. Pada permasalahan ini, *line 1* dan *2* melebihi toleransi *rework* cacat produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 10%. Penyebab proses *rework* terjadi karena cacat yaitu cacat kotor dan noda, cacat *snagging*, cacat benang menyelinap, cacat jahitan loncat, cacat jahitan putus, cacat jahitan kerut, cacat kain berlubang, cacat *shading*, cacat ukuran, cacat kelengkapan aksesoris, cacat *top stitch* tidak rata dan cacat tidak simetris.

Jumlah produk yang dijahit adalah sebanyak 3.470 *pcs* dan yang termasuk kedalam proses *rework* mencapai 31% atau 1.076 *pcs*. Standar toleransi yang dibuat perusahaan ini adalah 10%. Proses *rework* yang paling dominan pada produk tersebut adalah *rework* cacat kotor, *rework* cacat jahitan kerut dan *rework* cacat *top stitch* tidak rata dari ketiga cacat yang dominan tersebut mencapai 16,79%. Celana *Baseball style* DB 1013 LP merupakan *style* yang telah di produksi beberapa kali di *line* produksi PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory 2*, meskipun demikian proses *rework* pada order ini tetap saja masih melebihi toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, oleh karena itu

dilakukan upaya penurunan jumlah *rework* yang terjadi pada *order* celana *baseball style* DB 1013 LP di *line* 1 dan 2 dan bagaimana tata cara untuk menurunkan terjadinya proses *rework* tersebut. Hasil pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi yang berjudul:

**“UPAYA PERBAIKAN PENGENDALIAN MUTU UNTUK MENURUNKAN  
JUMLAH REWORK AKIBAT CACAT PRODUKSI PADA ORDER CELANA  
BASEBALL STYLE DB 1013 LP”**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas identifikasi masalah yang diambil adalah:

1. Upaya apa yang dilakukan untuk mengurangi 3 (tiga) cacat terbanyak yang mengakibatkan terjadinya proses *rework* pada *order* Celana *Baseball Style* DB 1013 LP tersebut?
2. Bagaimana pengaruh upaya yang dilakukan untuk penurunan jumlah *rework* tersebut?

### **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari pengamatan yang dilakukan ini adalah upaya penurunan proses *rework* pada 3 (tiga) cacat yang paling mendominasi terjadinya *rework*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk celana *Baseball style* DB 1013 LP dengan perbaikan pengendalian mutu sehingga berkurangnya proses *rework*.

### **1.4 Kerangka Pemikiran**

*Rework* adalah perubahan yang mengakibatkan penggunaan alat dapat lebih lama, tambahan proses produksi lebih banyak, lama dan penambahan biaya produksi. *Rework* juga merupakan salah satu faktor penghambat dari kelancaran proses produksi, dimana perbaikan akan menghasilkan beban-beban yang harus ditanggung oleh pihak perusahaan maupun karyawan, karena *rework* bisa mengakibatkan dua kali pengerjaan yaitu proses utama penjahitan kemudian proses *rework* hasil proses utama yang tidak sesuai. Akibat yang ditimbulkan oleh terjadinya *rework* ini adalah *output* produksi tidak maksimal.

Pada proses produksi celana *baseball* di *line* 1 dan 2 di PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory* 2 menghadapi masalah yaitu banyaknya proses *rework* yang melebihi toleransi. Proses *rework* terjadi disebabkan karena terdapat banyaknya cacat pada produksi tersebut. Proses *rework* tersebut harus dikerjakan demi memenuhi standar mutu pembeli. Upaya untuk menurunkan proses *rework* akibat

cacat produksi salah satunya dengan cara perbaikan pengendalian mutu pada *line* 1 dan 2 untuk *order* celana *baseball style* DB 1013 LP. Langkah-langkah yang akan diterapkan untuk upaya menurunkan jumlah *rework* adalah sebagai berikut:

1. Mengamati setiap proses yang dikerjakan dalam memproduksi celana *baseball style* DB 1013 LP.
2. Mengidentifikasi penyebab banyaknya proses *rework*.
3. Membuat pembuatan SOP untuk kain sensitif atau mudah kotor.
4. Persiapan mesin cadangan di *line* produksi sebagai pengganti bila terjadi kerusakan mesin.
5. Penerapan pemahaman dan peduli kualitas kepada seluruh operator guna menangani cacat sedini mungkin

### **1.5 Pembatasan Masalah**

Pembatasan masalah dilakukan untuk membatasi ruang lingkup dari pengamatan, yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada pembuatan celana *baseball style* DB 1013 LP di *line* 1 dan 2.
2. Pemecahan masalah hanya dilakukan pada 3 (tiga) cacat terbanyak yang menyebabkan terjadinya proses *rework* pada produk tersebut yaitu masalah cacat kotor, cacat kerut dan cacat *top stitch* tidak rata.

### **1.6 Metodologi Pengamatan**

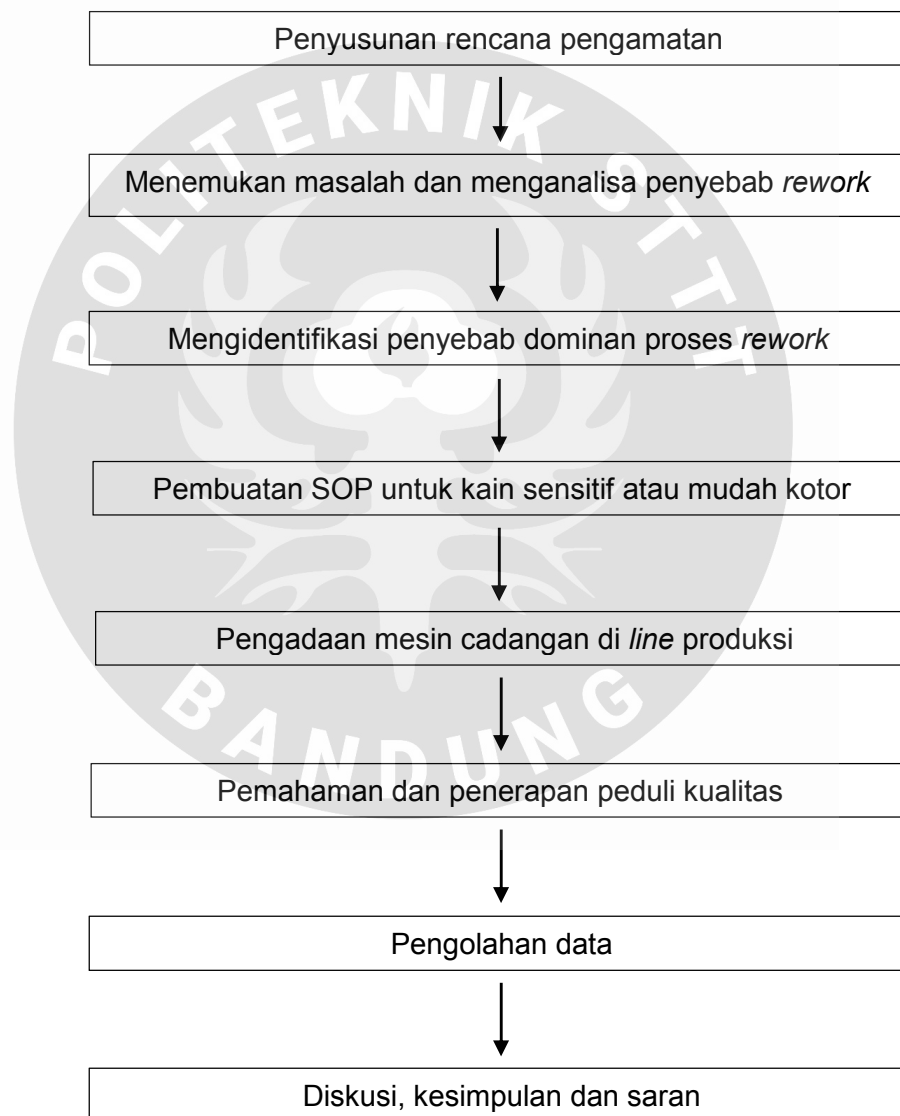
Metode pengamatan menerangkan metode yang digunakan dalam upaya pemecahan masalah. Langkah-langkah yang dilakukan dalam pemecahan masalah adalah sebagai berikut:

1. Studi Lapangan, meliputi :
  - a. Pengamatan di PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory* 2.  
Pengamatan yang dilakukan adalah pada proses produksi penjahitan celana *baseball style* DB 1013 LP.
  - b. Pengumpulan data yang berkaitan dengan *rework*  
Pengumpulan data didapat dari divisi *quality control end line*. Data yang dikumpulkan untuk mengetahui banyaknya proses *rework*.
  - c. Diskusi  
Diskusi yaitu suatu pengumpulan data melalui diskusi langsung dengan karyawan perusahaan yang berwenang dalam bidang yang ada hubungannya dengan masalah yang akan diamati.

## 2. Studi Literatur

Data diperoleh dengan cara membaca dan mempelajari buku-buku atau literatur-literatur ilmu pengetahuan yang berhubungan dengan masalah yang sedang diamati. Hal tersebut dimaksudkan agar dapat menemukan landasan teori yang cukup dalam menarik kesimpulan.

Urutan diagram alir pengamatan untuk menurunkan *rework* dengan upaya pengendalian mutu dapat digambarkan pada Gambar 1.1 di bawah ini.



**Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan Perbaikan Proses Pengendalian Mutu**

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory* 2 yang beralamat di Jalan Panyawungan KM 19 Desa Cileunyi Wetan Kabupaten Bandung.