

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Proses produksi dapat berjalan dengan lancar karena adanya pengendalian yang baik sehingga jumlah kerusakan hasil produksi dapat berkurang seminimal mungkin atau lebih kecil dari standar kerusakan yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu adalah suatu usaha yang berkesinambungan dari suatu upaya untuk menjaga dan memelihara konsistensi kualitas sekaligus meningkatkan mutu produk. Perusahaan sangat memerlukan pengendalian mutu dalam menjalankan aktivitas produksinya mulai dari bahan baku sampai barang jadi.

PT Dragon Forever telah menetapkan pengendalian mutu dalam setiap proses produksi. Pengendalian mutu yang dilakukan dari awal bahan datang hingga produk sampai ke tangan konsumen untuk menjaga kepercayaan *buyer* dan konsumen. PT Dragon Forever telah menerapkan pengendalian mutu yang ketat terhadap produknya, namun demikian dari hasil pengamatan ditemukan beberapa cacat komponen sebelum proses penjahitan yaitu, ditemukannya komponen *shading* yang berpengaruh pada menurunnya produktivitas kerja operator. Data komponen *shading* pada periode 12-15 April 2016 disajikan pada Tabel 1.1 dibawah ini.

**Tabel 1.1 Data Komponen *Shading Woman T-Shirt Style 112440* Periode 12-15 April 2016**

Size	Hasil <i>output</i> ( <i>pcs</i> )	Jumlah cacat <i>shading</i> ( <i>pcs</i> )
XS	485	165
S	287	90
M	498	198
L	265	94
XL	326	107
Total	1961	594
Persentase Cacat = 30,29 %		

Sumber: Adm. Sewing Line 6 RSK 2 PT. Dragon Forever

Pengamatan ini dilakukan karena adanya cacat yang melebihi persentase yang ditetapkan oleh pabrik yaitu 0%, dan penurunan jumlah *output* per hari karena disebabkan oleh cacat *shading*. Dilihat dari kemungkinan penyebabnya, maka hal tersebut berpengaruh pada produktivitas. Semakin banyak cacat yang ditemukan menyebabkan produktivitas menurun, karena *output* yang dihasilkan terdapat cacat

*shading* sehingga harus diperbaiki dan menyebabkan penumpukan pada proses selanjutnya. Proses penomoran dilakukan hanya pada satu bagian saja, yaitu pada bagian yang dilakukan proses *laser* atau bordir. Proses *bundling* berdasarkan permintaan *sewing* kemungkinan berasal dari rol yang berbeda rol kainnya, karena kain yang dipakai adalah kain sensitif. Kain sensitif yang dimaksud adalah kain berpotensi untuk *shading*. Perbaikan dan Penambahan metode perlu dilakukan untuk menurunkan cacat *shading* pada *Woman T-Shirt style 112440* Berdasarkan uraian dari latar belakang diatas, maka dilakukan pengamatan lebih jauh tentang pengaruh cacat *shading* terhadap produktivitas pada *Woman T-Shirt style 112440* di *line 6*. Hasil pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi dengan judul:

**“Upaya menurunkan cacat *shading* pada *Woman T-Shirt style 112440* untuk meningkatkan produktivitas di PT Dragon Forever “**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas maka didapatkan identifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara mengurangi cacat *shading* yang pada *Woman T-Shirt style 112440 line 6* RSK 2 PT Dragon Forever?
2. Bagaimana pengaruh perubahan metode penomoran dan *bundling* terhadap cacat *shading*?

### **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari Pengamatan ini adalah untuk mengetahui cara untuk mengurangi cacat *shading* pada *Woman T-Shirt style 112440* yang ditemukan pada *line 6*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk melakukan pengamatan apakah penerapan metode penomoran dan *bundling* pada cacat *shading* tersebut dapat meningkatkan produktivitas.

### **1.4 Kerangka Pemikiran**

Penerapan penambahan metode untuk menghilangkan permasalahan yang terjadi pada sebuah perusahaan, haruslah dengan persiapan yang matang dengan harapan tidak menimbulkan permasalahan yang baru. Salah satu bentuk usaha dalam menghadapi permasalahan banyaknya jumlah cacat *shading* pada pakaian jadi adalah dengan perbaikan metode penomoran dan *bundling* pada bagian pemotongan. Perbaikan metode *numbering* dan *bundling* adalah upaya untuk mengurangi jumlah banyaknya cacat *shading* yang terjadi.

Cacat *shading* yaitu adanya perbedaan warna dalam satu rol atau satu lot kain. Perbedaan warna tersebut bisa menjadi lebih terlihat apabila proses *assembly* pada

garmen tercampur antara lot satu dengan lot lainnya, atau posisi pada *marker* yang berjauhan. Untuk mengatasi masalah cacat *shading* kain di PT Dragon Forever menggunakan *marker* yang disesuaikan dengan keadaan kainnya yaitu disebut dengan *marker* spesial, namun setelah menggunakan *marker* spesial tersebut ternyata masih terdapat cacat *shading* pada produk pakaian jadi. Hal tersebut kemungkinan salah satunya diakibatkan oleh metode yang kurang tepat pada proses *numbering* yang dilakukan, dimana proses *numbering* hanya dilakukan pada proses bordir yang dikerjakan di luar perusahaan, dan laser yang dikerjakan di RSK 1. Komponen yang lainnya tidak dilakukan *numbering*, karena perusahaan berpendapat proses *numbering* akan menimbulkan cacat kotor untuk kain sensitif, sehingga muncul cacat *shading* pada *assembly* komponen pada proses penjahitan.

Jumlah cacat *shading* pada produk dapat dikurangi dengan melakukan perbaikan metode pada *numbering* dan *bundling*. Perbaikan metode untuk proses *numbering* yaitu dengan cara memberikan *numbering* pada semua komponen kain yang akan dijahit dan komponen disatukan sesuai dengan *layer* dalam satu rol kain agar tidak tercampur antara rol satu dan rol lainnya.

### 1.5 Pembatasan Masalah

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

1. Pengamatan dilakukan pada pembuatan *Woman T-Shirt style 112440*.
2. Pengamatan dan perbaikan dilakukan pada bagian pemotongan proses *numbering* dan *bundling*.
3. Pemecahan masalah hanya dilakukan pada cacat kain *shading*.

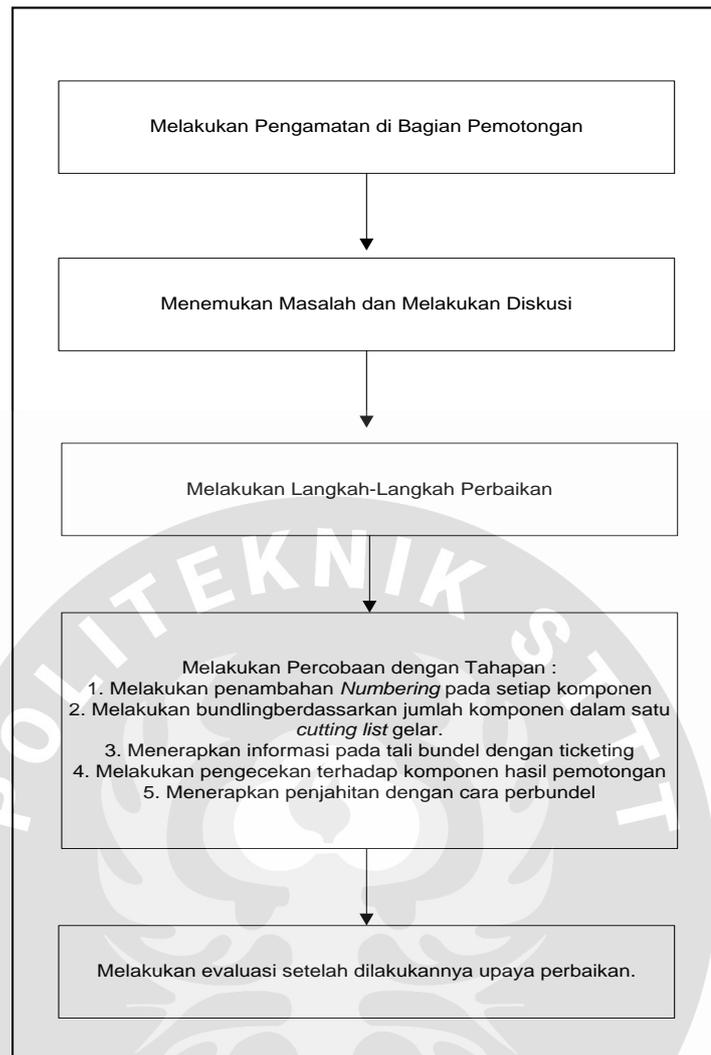
### 1.6 Metodologi Penelitian

Metode yang digunakan dalam Penelitian adalah sebagai berikut :

1. Studi Lapangan, meliputi :
  - a. Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan Pengamatan.
  - b. Melakukan pengamatan langsung pada proses *numbering* dan *bundling* pada Bagian Pemotongan PT Dragon Forever.
  - c. Menganalisa permasalahan yang terjadi dan melakukan diskusi dengan pihak yang berhubungan dengan proses tersebut seperti Manager Produksi, Kepala Bagian Pemotongan, *Supervisor*, dan *Operator*.

#### 2. Studi Pustaka

Mengumpulkan berbagai informasi dan teori yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian permasalahan yang diamati. Studi pustaka mengenai hal-hal tersebut diperoleh dari buku-buku, *e-book*, serta tugas akhir.



**Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan**

3. Melakukan susunan urutan percobaan seperti Diagram Alir Pengamatan pada Gambar 1.1 dengan tahapan-tahapan :
  - a. Melakukan proses penambahan pada *numbering*, yaitu pemberian penomoran pada setiap komponen.
  - b. Melakukan *bundling* pada komponen pakaian jadi dengan jumlah komponen yang sesuai dengan *layer* dalam satu rol kain agar tidak tercampur antara rol satu dan rol lainnya.
  - c. Menerapkan pemberian informasi pada tali bundel dengan *ticketing* yang mencantumkan informasi *style*, nomor amparan, warna, *size*, dan jumlah komponen (*quantity*) dalam satu bundel. Untuk menghindari tercampurnya komponen-komponen dari bundel yang berbeda, satu keranjang hanya terdapat satu *style* pakaian jadi dan satu amparan untuk satu kali pemotongan.

- d. Melakukan pengecekan terhadap komponen tertentu hasil proses pemotongan, jika terdapat cacat maka langsung diganti dengan komponen baru dengan rol kain yang sama, jika rol yang sama tidak tersedia maka operator yang bertugas harus menyamakan warna kain terlebih dahulu.
- e. Menerapkan penjahitan dengan cara perbundel. Komponen-komponen yang dijahit harus berdasarkan identitas yang ada pada *ticketing* dan seri *numbering*.

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan pada bagian pemotongan PT Dragon Forever RSK 2 beralamat di Jl. Belitung Blok D35-36 KBN (Kawasan Berikat Nusantara) Cakung Cilincing Jakarta Utara

