

BAB I

PENDAHULUAN

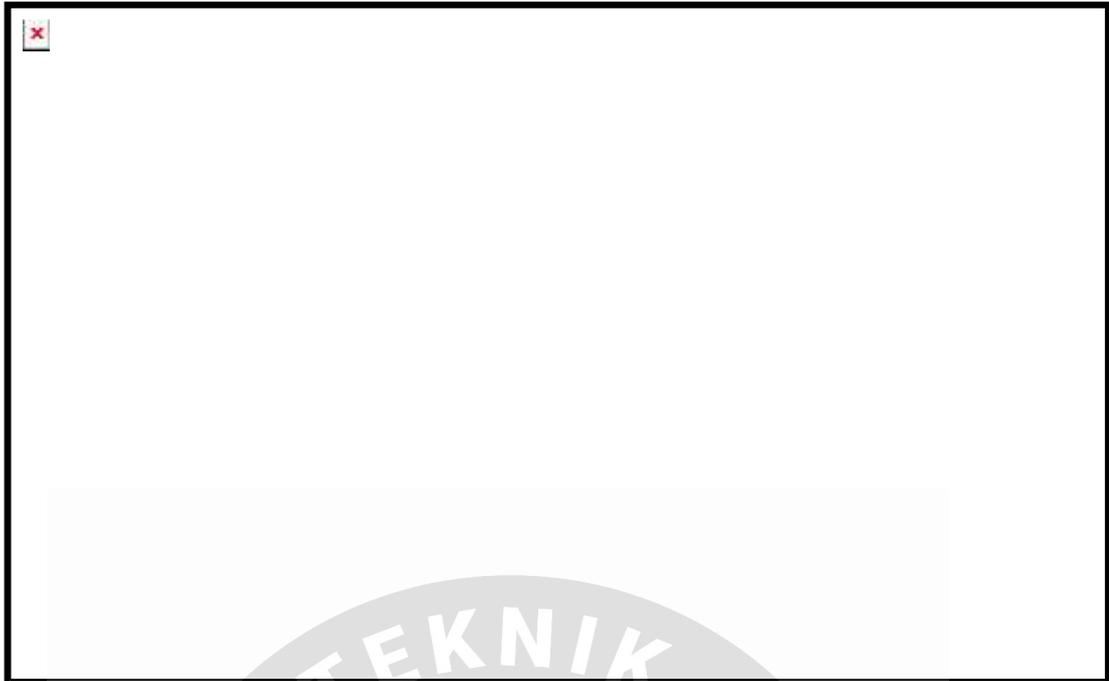
1.1 Latar Belakang Masalah

PT Shinko Toyobo Gistex Garment adalah perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi. Perusahaan ini bersifat *make to order* yaitu memproduksi barang jadi sesuai permintaan *buyer*, tentunya segala spesifikasi dan detail produk harus sesuai dengan apa yang diinginkan dan ditentukan oleh *buyer*. Setiap perusahaan akan mengutamakan kualitas pakaian jadi yang dihasilkannya demi kelangsungan hidup perusahaan karena kualitas merupakan faktor penting dalam mengatasi persaingan pasar yang semakin ketat.

PT Shinko Toyobo Gistex Garment biasanya menerima order produk yang beraneka ragam dengan berbagai *style* berbeda untuk jenis produk *sportwear* dan *casual knitwear*. Beberapa jenis produk diantaranya merupakan produk yang diproduksi secara berulang (*repeat order*). Adanya *repeat order* tersebut merupakan suatu bentuk kepercayaan dan kepuasan *buyer* pada perusahaan akan hasil produksi yang dihasilkan untuk jenis produk tersebut, sehingga *buyer* tetap menginginkan produksinya dilakukan di PT Shinko Toyobo Gistex Garment. Oleh karena itu, perusahaan harus tetap memberikan pelayanan yang memuaskan baik dari segi ketepatan waktu pengiriman maupun kualitas produknya agar perusahaan tetap mendapat kepercayaan.

Salah satu produk yang termasuk *repeat order* adalah celana *baseball* dengan beberapa *style* berbeda yang khusus diproduksi di lini penjahitan 1 dan 3. Pada bulan Maret, lini penjahitan tersebut memproduksi celana *baseball style* DB-1114P dengan order sebanyak 901 *pcs*. Permasalahan yang terdapat pada produksi tersebut yaitu ditemukan adanya cacat jahitan kupnat pada bagian *QC Endline* yang tidak sesuai dengan standar dari *buyer*. Cacat tersebut juga merupakan cacat dengan jumlah terbanyak pada produksi celana *baseball style* DB-1114P.

Cacat jahitan kupnat yang dimaksud yaitu kupnat yang memiliki ukuran yang tidak sama antara bagian kiri dan kanannya. Hal tersebut tentu tidak sesuai standar kualitas yang ditentukan oleh *buyer* karena bisa juga mengakibatkan celana kurang nyaman saat dipakai, sehingga produk yang sudah jadi harus dikembalikan kepada operator jahit untuk dilakukan perbaikan (*rework*). Contoh cacat jahitan kupnat yang tidak sejajar atau tidak sama ukurannya antara bagian kiri dan kanan celana disajikan pada Gambar 1.1 di halaman 2.



Sumber : Dok. Pribadi Maret, 2014.

Gambar 1.1 Cacat Jahitan Kupnat

Gambar 1.1 merupakan bagian kupnat sisi celana ukuran O yang ukurannya lebih 1,1 cm dari standar toleransi ukuran yang diberikan yaitu 0,5 cm. Kupnat sisi bagian a (sebelah kiri pada celana) berukuran 54,1 cm dan kupnat sisi bagian b (sebelah kanan pada celana) berukuran 53 cm. Berikut dijabarkan ukuran kupnat yang sesuai standar beserta toleransinya pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1.1 Ukuran Kupnat yang Sesuai Standar dan Toleransi Ukuran

Ukuran	Kupnat Selangkung (cm)	Kupnat Sisi (cm)	Toleransi	
			(-) cm	(+) cm
S	28,5	45,5	0,5	0,5
M	30	48		
L	31,5	50,5		
O	33	53		
XO	34,5	55,5		
XA	36	58		

Sumber : Bagian *Quality Control* Gedung Produksi STG II

Cacat jahitan kupnat yang ditemukan pada produksi dengan berbagai perbedaan ukuran yaitu sebanyak 46 pcs dari total produksi 901 pcs, sehingga dapat diketahui persentase cacat yang terjadi sebesar :

$$\frac{VX}{\{rs} \text{ Hsrr}^{\text{Lwss}}^{\text{}}$$

Persentase cacat yang dihasilkan sebesar 5,11% sedangkan perusahaan menetapkan standar toleransi cacat untuk setiap produksinya dengan batas

maksimal perbaikan (*rework*) sebesar 2% dari total cacat. Penetapan standar tersebut dimaksudkan untuk mendapatkan kualitas terbaik pada setiap produksinya, namun pada kenyataannya masih ditemukan permasalahan kualitas dengan adanya jumlah produk cacat yang melebihi standar toleransi perusahaan. Berikut ini merupakan data cacat yang terjadi pada produksi celana *baseball style* DB-1114P yang disajikan pada Tabel 1.2 di bawah ini.

Tabel 1.2 Cacat pada Hasil Produksi Celana *Baseball Style* DB-1114P Tanggal 19 Maret 2014 ± 24 Maret 2014

Jenis Cacat	Tanggal				Jumlah Cacat (pcs)	*Persentase (%)
	19	20	21	24		
Kotor	2	3	8	2	15	1,66
Cacat pita	2	-	-	-	2	0,22
Tidak ada <i>topstitch belt</i> besar	5	-	-	-	5	0,55
Tidak ada <i>bartack</i>	-	4	-	-	4	0,44
<i>Topstitch belt</i> kecil tidak rata	-	8	-	-	8	0,89
<i>Belt</i> tidak sejajar	-	-	5	8	13	1,44
Jahitan kupnat tidak sejajar	11	16	9	10	46	5,11
Jahitan loncat	-	-	-	3	3	0,33
Salah pemasangan <i>size label</i>	-	-	-	2	2	0,22
Jumlah Cacat Keseluruhan					98	10,88

Sumber : Bagian *Production Control* Gedung Produksi STG II

*Persentase (%) = Jumlah Cacat (pcs) / Total Produksi 901 (pcs) x 100%

Tabel 1.2 menunjukkan bahwa persentase cacat jahitan kupnat merupakan persentase tertinggi dibandingkan persentase cacat lainnya yang dihasilkan pada produksi celana *baseball style* DB-1114P.

Setelah diamati lebih lanjut, permasalahan tersebut disebabkan cara penjahitan yang digunakan kurang tepat sehingga menghasilkan jahitan kupnat yang tidak simetris. Oleh karena itu perlu dilakukannya perbaikan cara penjahitan yang mendukung terhadap terciptanya kualitas hasil jahitan yang lebih baik.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas untuk meningkatkan kualitas dengan mengurangi jumlah produk cacat maka perlu diterapkannya perbaikan cara penjahitan pada proses penjahitan kupnat celana *baseball style* DB-1114P di

penjahitan lini 1 dan 3, sehingga diajukan skripsi dengan judul "CARA PENJAHITAN PADA CELANA BASEBALL STYLE DB-1114P SEBAGAI UPAYA

0 (1*85\$1*, 3(56(17\$6(&\$&\$7 -\$+,7\$1 .831\$7'

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. Apakah perbaikan cara penjahitan berpengaruh terhadap kualitas hasil penjahitan kupnat celana *baseball style* DB-1114P?
2. Apakah dengan adanya perbaikan cara penjahitan akan mengurangi persentase cacat jahitan kupnat celana *baseball style* DB-1114P?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh perbaikan cara penjahitan terhadap kualitas hasil penjahitan kupnat celana *baseball style* DB-1114P.

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah mengurangi persentase cacat jahitan kupnat celana *baseball style* DB-1114P.

1.4 Kerangka Pemikiran

Penyebab adanya kenampakan kualitas jahitan yang tidak sesuai dengan standar yang ditentukan oleh *buyer*, salah satunya bisa disebabkan oleh kurang tepatnya cara penjahitan yang digunakan dalam melakukan proses tersebut.

Cara penjahitan yang digunakan tentu akan berpengaruh terhadap kinerja operator, jika cara tersebut mudah untuk dijalankan, maka operator akan melakukannya dengan baik, tetapi jika sulit untuk dikerjakan bisa jadi hasil pekerjaannya menjadi kurang maksimal.

Pada pengamatan yang dilakukan di bagian penjahitan lini 1 dan 3 gedung produksi STG 2, penjahitan kupnat pada celana *baseball style* DB-1114P sebelumnya dilakukan langsung di mesin obras tanpa ada proses persiapan apapun terhadap komponen badan depannya. Penentuan posisi kupnat dan titik akhir kupnat langsung dilakukan di mesin obras dengan menambahkan alat bantu berupa karton yang diberi patokan masing-masing ukuran. Penentuan ukuran kupnat diukur dari ujung bawah celana sampai jarum mesin obras. Cara penjahitan yang dilakukan dimaksudkan agar proses penjahitan lebih cepat dan efisiensi proses dalam penjahitan, namun dengan menggunakan cara tersebut, operator terlihat kesulitan menentukan posisi kupnat dan jika tidak teliti dapat menimbulkan permasalahan kualitas yaitu cacat jahitan kupnat.

Dalam proses penjahitan, operator dituntut untuk bekerja dengan cepat dan menghasilkan kualitas yang sesuai dengan standar. Oleh karena itu, jika cara

penjahitan yang digunakan kurang tepat, maka perlu adanya perbaikan untuk menghasilkan kualitas yang lebih baik.

1.5 Pembatasan Masalah

Dalam melakukan penelitian ini, penulis membatasi ruang lingkup masalah yaitu :

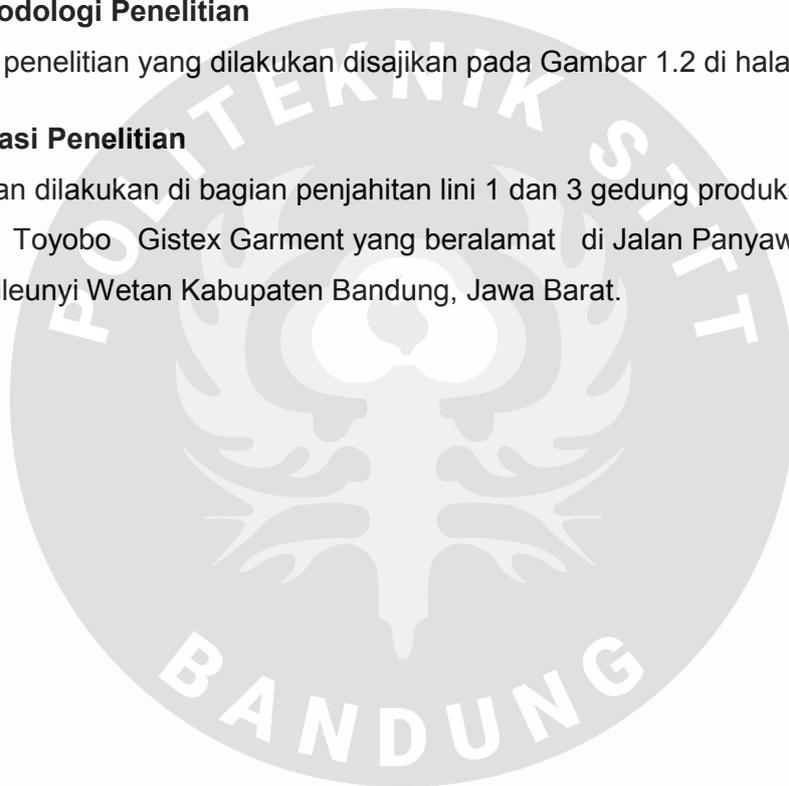
1. Penelitian dilakukan di bagian penjahitan lini 1 dan 3 gedung produksi STG 2 PT Shinko Toyobo Gistex Garment pada proses penjahitan kupnat lini 1 (*Assembling*) dan proses persiapan penjahitan pada lini 3 (*Sub Assembling*).
2. Produk garmen yang diamati adalah celana *baseball style* DB-1114P.
3. Alat yang digunakan untuk penandaan kupnat yaitu pola karton badan depan celana dan pensil warna.

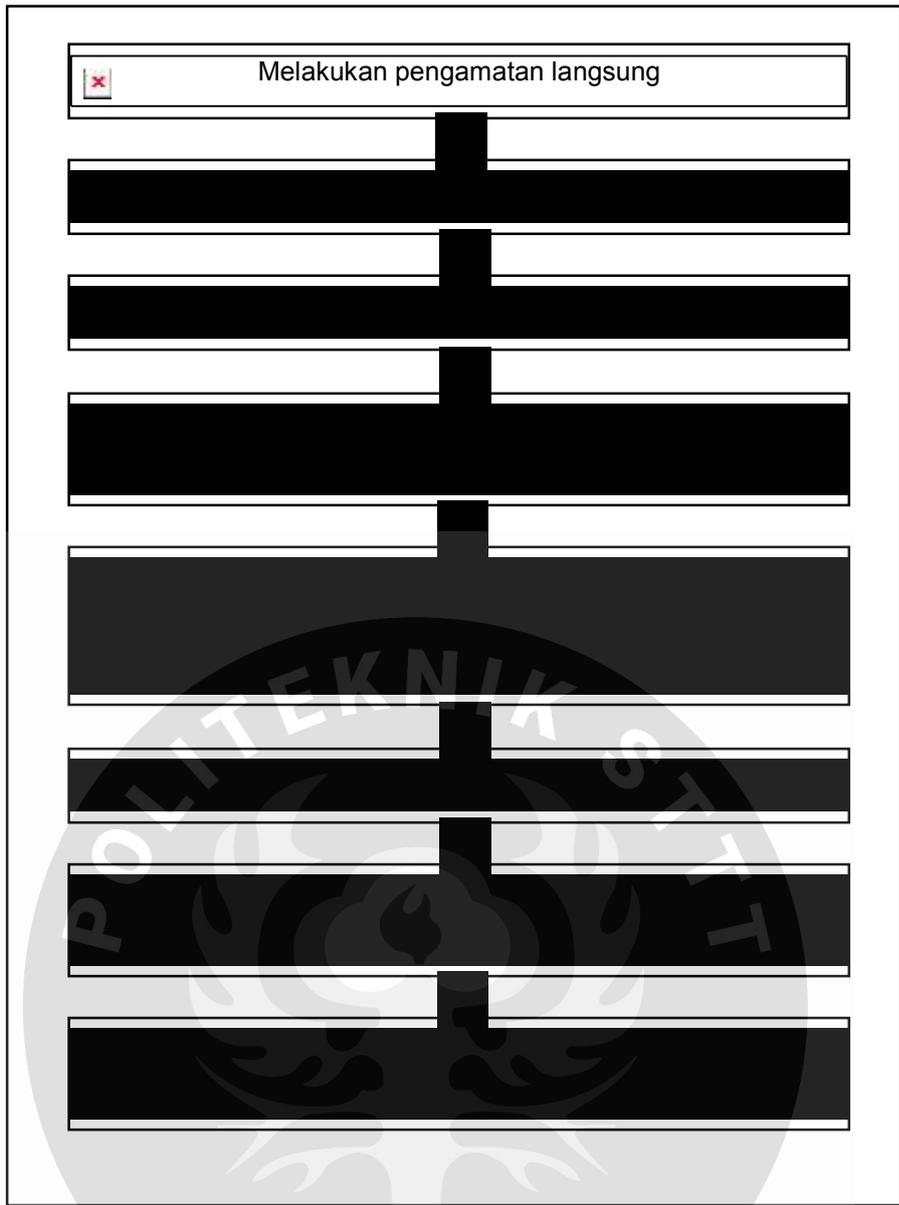
1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang dilakukan disajikan pada Gambar 1.2 di halaman 6.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di bagian penjahitan lini 1 dan 3 gedung produksi STG 2 PT Shinko Toyobo Gistex Garment yang beralamat di Jalan Panyawungan KM. 19 Desa Cileunyi Wetan Kabupaten Bandung, Jawa Barat.





Gambar 1.2 Diagram Alir Metodologi Penelitian