

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Agung Kreasi Harmoni merupakan pabrik garmen yang selalu mengutamakan kualitas pakaian yang dihasilkan agar *buyer* merasa puas. Kualitas yang diharapkan oleh *buyer* adalah kualitas terbaik tanpa ada *reject* dengan memperhatikan kualitas desain, kualitas bahan, kualitas jahitan, dan kualitas ukuran. Pada proses produksi berlangsung pakaian yang dihasilkan tidak semua diterima/sesuai *order*, karena masih ditemukannya *reject* di bagian QC (*Quality Control*) akhir. Hal ini yang menjadi salah satu kendala dalam proses produksi, karena dengan adanya *reject* pabrik harus mengeluarkan biaya tambahan untuk memperbaiki. Pada umumnya setiap order memiliki *allowance* dari *buyer*. Jika cacat melebihi *allowance* maka akan merugikan pabrik karena biaya akan bertambah, diantaranya biaya tambahan upah karyawan, tambahan material, dan sebagainya.

Pengamatan praktek kerja lapangan pada awal bulan Maret 2014 menemukan *reject puckering* pada kemeja anak model Prima 7 di bagian QC akhir. *Reject* yang ditemukan pada kemeja anak model Prima 7 disebabkan oleh *puckering* (kerut jahitan) di bagian kelim bawah kemeja. Jumlah *order* yang berjalan pada proses produksi kemeja anak model Prima 7 adalah 850 *pcs*, sedangkan jumlah *reject puckering* adalah 68 *pcs* atau sekitar 8% dari 850 *pcs*. Jumlah *reject* tersebut melebihi *allowance*, karena *allowance reject* untuk setiap order adalah 2%. *Reject puckering* yang melebihi *allowance* pada kemeja anak model Prima 7 yang ditemukan di bagian QC akhir dapat menghambat proses selanjutnya yaitu, *packing* (pengepakan) dan *shipping* (pengiriman). Perbaikan jahitan yang dilakukan terhadap *reject puckering* sampai dapat dinyatakan sesuai standar yang ditentukan oleh *buyer* membutuhkan penambahan waktu produksi, hal ini dapat mempengaruhi efisiensi waktu produksi. Perbaikan yang dilakukan tidak hanya mempengaruhi efisiensi waktu produksi tetapi menambah biaya produksi.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas maka dilakukan pengamatan untuk mengurangi *puckering* pada kemeja anak model Prima 7 yang dituangkan dalam bentuk skripsi yang berjudul :

“UPAYA UNTUK MENGURANGI REJECT PUCKERING PADA KEMEJA ANAK MODEL PRIMA 7 DENGAN MENERAPKAN PENGENDALIAN MUTU”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah bisa dijabarkan sebagai berikut:

1. Apakah faktor-faktor yang berpengaruh terhadap *reject puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7?
2. Bagaimana upaya perbaikan untuk mengurangi terjadinya *reject puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7?

1.3 Maksud dan Tujuan

1.3.1 Maksud

Maksud dari pengamatan ini adalah mengetahui faktor penyebab terjadinya *reject puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7.

1.3.2 Tujuan

Tujuan dari pelaksanaan penelitian ini adalah melakukan upaya perbaikan untuk mengurangi terjadinya *reject puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model prima 7.

1.4 Kerangka Pemikiran

Reject merupakan produk yang tidak sesuai dengan kualitas yang diharapkan atau tidak sesuai dengan standar QC (*Quality Control*) *buyer*. *Reject* yang terjadi di PT Agung Kreasi Harmoni merupakan salah satu kendala yang merugikan perusahaan, karena ongkos produksi akan bertambah, antara lain upah karyawan dan ongkos pembelian material pengganti. Lebih jauh lagi, banyaknya produk *reject* menyebabkan terhambatnya proses pengiriman barang kepada *buyer*, sehingga pabrik harus menerima sanksi atas keterlambatan distribusi.

Reject yang ditemukan pada kemeja anak model Prima 7 adalah *puckering*. Salah satu penyebab terjadinya *puckering* pada kemeja anak model Prima 7 yaitu, faktor manusia karena kurang terampilnya operator dalam teknis penjahitan kelim bawah dan kurangnya pemahaman terhadap kualitas. Kemudian faktor metoda adalah tidak diterapkannya pengendalian mutu yang tepat. Upaya yang dilakukan untuk mencegah terjadinya *puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7, yaitu melakukan perbaikan pada faktor manusia dengan cara memberikan pengarahan kepada operator jahit kelim bawah kemeja anak model Prima 7 terhadap cara kerja yang harus dilakukan pada saat penjahitan. Kemudian pada faktor metoda dengan meningkatkan penerapan pengendalian mutu. Upaya

perbaikan ini dilakukan dengan menerapkan pengendalian mutu di bagian *sewing* dengan lebih terfokus pada penjahitan kelim bawah.

Upaya untuk mengurangi *reject puckering* ini menggunakan beberapa alat pengendalian mutu terpadu yaitu:

1. *Brainstroming*

Brainstroming adalah suatu teknik yang digunakan untuk menggali pikiran yang kreatif dari satu tim agar dengan cepat membangkitkan, menjelaskan, dan mengevaluasi suatu data ideal, persoalan atau masalah dan lain-lain. Alat ini digunakan untuk mengidentifikasi sebab yang mungkin mengakibatkan kerugian mutu, atau mengidentifikasi kesempatan peningkatan mutu.

2. Diagram Pareto

Diagram pareto adalah teknik grafik sederhana untuk menggambarkan penyebab atau masalah berturut-turut dari yang paling besar sampai yang paling kecil, berdasarkan skala tertentu dalam bentuk balok atau batang.

3. Diagram Sebab – akibat (*Fishbone Diagram*) adalah diagram yang menunjukkan hubungan antara karakteristik mutu dan faktor-faktornya. Diagram ini digunakan untuk mencari sebab dari suatu masalah atau penyimpangan.

4. Formulir Pengumpulan Data

Penggunaan alat ini untuk mengumpulkan data agar diperoleh gambaran yang jelas dari fakta yang ingin diketahui. Formulir dapat berupa tabel yang mempromosikan kekonsistenan dari perbandingan data atau fassilitas.

5. Rencana Tindakan

Alat ini digunakan untuk penerapan tindakan pencegahan dan menjamin penerapan yang terorganisir. Rencana tindakan adalah suatu katalog kegiatan yang diperlukan untuk menjamin kelancaran dan obejektifitas suatu pemecahan masalah.

6. Peta Kontrol

Peta ini digunakan untuk memonitor unjuk kerja suatu proses yang sedang berjalan dan menunjukkan penyimpangan dari limit yang ditentukan secara statistik. Peta kontrol adalah suatu grafik perbandingan data *performance* proses (dipantau melalui produk atau parameter proses) yang mempunyai garis tengah dan limit kontrol.

Reject puckering diharapkan dapat berkurang dengan melalui proses penerapan pengendalian mutu menggunakan alat pengendalian mutu terpadu. *Reject puckering* yang berkurang dapat memperlancar proses berlangsungnya produksi

selanjutnya, karena dengan berkurangnya *reject* tersebut maka waktu yang dibutuhkan untuk proses produksi menjadi efisien. Visualisasi skematik penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.1 di halaman 5.

1.5 Pembatasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan serta keterbatasan waktu pelaksanaan kerja praktek adalah sebagai berikut:

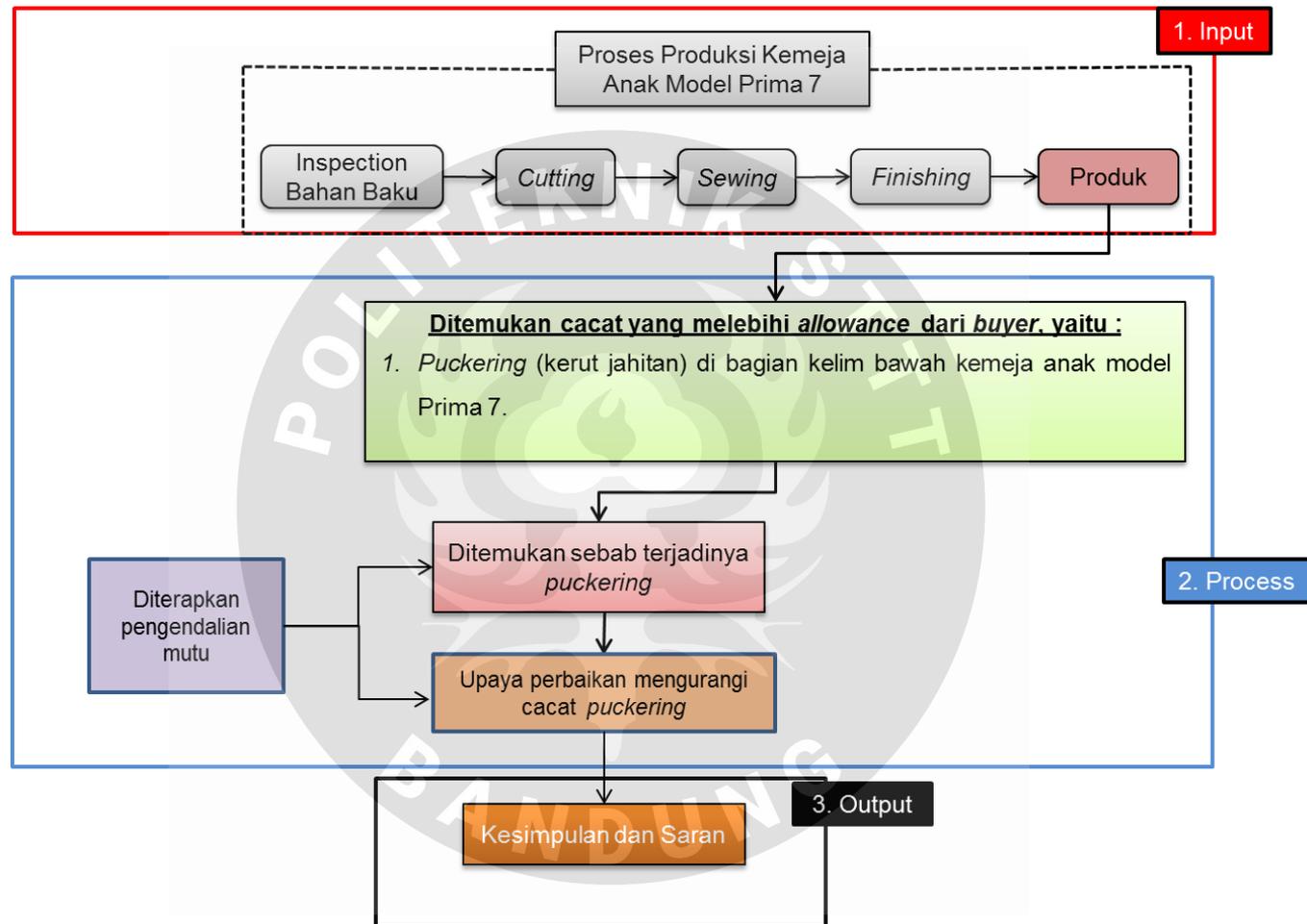
1. Pengamatan dilakukan pada proses penjahitan kelim bawah kemeja anak model Prima 7 di area proses *sewing* lini 3.
2. Pengamatan di *Quality Control* akhir *reject puckering* di bagian kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7.
3. *Reject puckering* di bagian kelim bagian bawah kemeja anak model Prima 7.

1.6 Metodologi Penelitian

1. Studi lapangan, meliputi :
 - Melakukan pengamatan langsung di area *sewing* kemeja anak model Prima 7.
 - Mengumpulkan data yang berhubungan dengan *reject puckering* pada kemeja anak Prima 7.
2. Wawancara
Wawancara langsung dengan pihak yang berhubungan dengan proses penjahitan kelim bawah pada kemeja anak model Prima 7.
3. Studi Pustaka
Mengumpulkan data dan referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian permasalahan yang sedang diamati.

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan ini dilakukan di pabrik garmen yaitu PT Agung Kreasi Harmoni yang berlokasi di jalan Sukasari no.8 RT 06 RW 06 Kelurahan Sambong Jaya Kecamatan Mangkubumi Kota Tasikmalaya Jawa Barat.



Gambar 1.1 Visualisasi Skematik Penelitian

