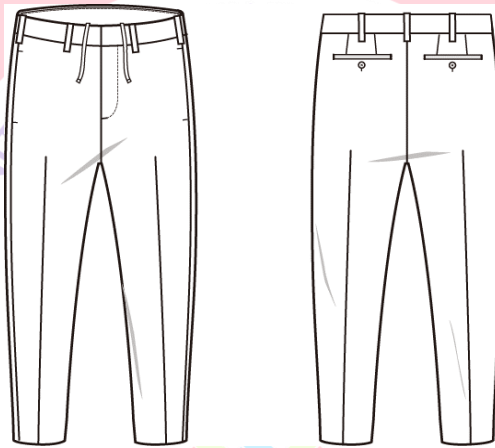


BAB IV DISKUSI

4.1 Latar Belakang

PT ESGI menjadi salah satu anak perusahaan PBRX yang bergerak pada bidang *apparel*. produk yang diproduksi di perusahaan ini merupakan produk-produk ternama salah satunya yaitu *UQL* dengan produk berupa celana. Celana merupakan produk yang termasuk sering diproduksi di departemen *sewing* yang diproses melalui berbagai tahap produksi, termasuk proses utama yaitu proses penjahitan. Salah satu celana yang diproduksi di PT ESGI Klego dapat dilihat pada gambar 4.1 berikut.



Sumber : IE PT ESGI KLEGO, April 2025

Gambar 4.1 Detail ilustrasi *smart ankle pants style 3xxx025G*

Dalam industri garmen, kualitas produk merupakan aspek yang paling utama Untuk memenuhi standar kualitas dari *buyer*. Menurut Lubis, (2023) Kualitas produk adalah kondisi fisik, fungsi dan sifat suatu produk baik barang atau jasa berdasarkan tingkat mutu yang diharapkan dengan tujuan memenuhi dan memuaskan kebutuhan konsumen atau pelanggan. Semakin tinggi tingkat kualitas produk dalam memenuhi kepuasan konsumen maka akan meningkatkan loyalitas konsumen itu sendiri yang otomatis akan sangat berpengaruh terhadap persentase penjualan sebuah produk perusahaan.

Di dalam perusahaan garmen pasti terdapat *quality control* tetapi masalah masih sering terjadi. Dalam pengamatan yang telah dilakukan di *line sewing* ditemukan berbagai *defect* diantaranya *puckering*, *trimming*, *pleat*, *dirty*, *broken*, *unbalance*,

dan lain sebagainya. *Defect puckering* masuk ke tiga top *defect* dengan jumlah penemuan tertinggi dibandingkan dengan *trimming* dan *pleat* yang juga termasuk ke dalam tiga top *defect*. *Defect puckering* terjadi di bagian *join waistband* yang dapat dilihat pada gambar 4.2 berikut.



Sumber: Dokumentasi Pribadi, April 2025

Gambar 4.2 *Defect puckering waistband*

Berdasarkan latar belakang di atas, penulis mengangkat kasus praktik *defect puckering* pada *waistband* dengan tujuan:

1. Mengetahui proses *join waistband* pada produk *smart ankle pants style 3xxx025G*.
2. Mengetahui masalah dan mengidentifikasi penyebab yang terjadi pada proses *join waistband* pada produk *smart ankle pants style 3xxx025G*.
3. Merumuskan solusi yang tepat terhadap penyebab permasalahan proses *join waistband* pada produk *smart ankle pants style 3xxx025G*.

4.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah ini bertujuan untuk mengetahui hal-hal yang menghambat proses produksi pada saat proses *sewing*. Produk *smart ankle pants style 3xxx025G* adalah produk *brand UQL* yang merupakan Celana formal yang memiliki 4 bagian *pocket (front 2 dan back 2)*. *style* ini memiliki beberapa tahapan proses yang cukup detail pada bagian *join waistband*. Oleh karena itu, penting untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab keterlambatan proses dengan mengetahui penyebab tersebut, perusahaan dapat melakukan perbaikan agar proses *sewing* dapat berjalan lebih efektif dan efisien.

Berdasarkan hasil observasi di QC *endline* selama lima hari pada *style* 3xxx025G *line* 44 ditemukan *defect* yang muncul setiap ½ jam sebagai berikut :

Tabel 4.1 *Quality record daily endline QC report line 44*

QUALITY RECORD															
DAILY ENDLINE QC REPORT															
Line : 44															
Time	Sewing Output (pcs)	OK QC (pcs)	Total Defect Garment	Total Defect Point	Code Defect										
					D1	D3	E1	E2	E3	E5	E7	E8	E9	H1	H3
1	32	23	9	9	1			2	1	1		1	1	1	1
	32	25	7	8		1	1	2	1		1	1			1
2	32	23	9	9	1	1		1	1	1	1	1	1		1
	32	23	9	9	1	1	1	1		1	1	1		1	1
3	34	27	7	7	1		1	2				1	1		1
	34	27	7	7		1	1		1			2		1	1
4	34	25	9	9	1	1	2	1	1	1		1			1
	34	26	8	10	1	1	1	2				2		1	2
5	33	25	8	10		1	1	1	2	1	2		1	1	
	33	25	8	9	1		1	1	1	1		1	1	1	1
6	35	28	7	8	1	1	1	2	1			1			1
	35	28	7	7				1		2	1		2	1	
7	35	28	7	7			1	1				1	2		2
	35	26	9	9	1	1	1	2		1	1				2
8	35	26	9	10		2	1	1	1	1	1	2			2
	35	26	9	9	1	1	1	1		1	1		1	1	1
TOTAL	540	411	129	137	10	12	14	21	10	11	9	15	10	8	18

Sumber : QC Endline Line 44, April 2025

Dengan total *defect* selama 5 hari yaitu 119 pcs untuk *defect puckering*, 102 pcs untuk *defect trimming*, dan 81 pcs untuk *defect pleat*. Dapat dilihat pada tabel 4.2.

Tabel 4.2 Total *quality record daily endline QC report line 44*

QUALITY RECORD															
DAILY ENDLINE QC REPORT															
Line : 44															
Time	Sewing Output (pcs)	OK QC (pcs)	Total Defect Garment (pcs)	Total Defect Point	Code Defect										
					D1	D3	E1	E2	E3	E5	E7	E8	E9	H1	H3
DAY 1	540	411	129	137	10	12	14	21	10	11	9	15	10	8	18
DAY 2	580	400	180	190	15	17	20	27	15	17	14	20	12	8	25
DAY 3	580	440	140	145	11	13	14	24	10	11	9	15	10	8	20
DAY 4	550	420	130	140	9	12	14	23	10	11	9	15	10	8	19
DAY 5	580	430	150	155	12	15	17	24	11	12	9	16	10	9	20
TOTAL	2.830	2.101	729	767	57	69	79	119	56	62	50	81	52	41	102

Sumber: QC Endline Line 44, April 2025

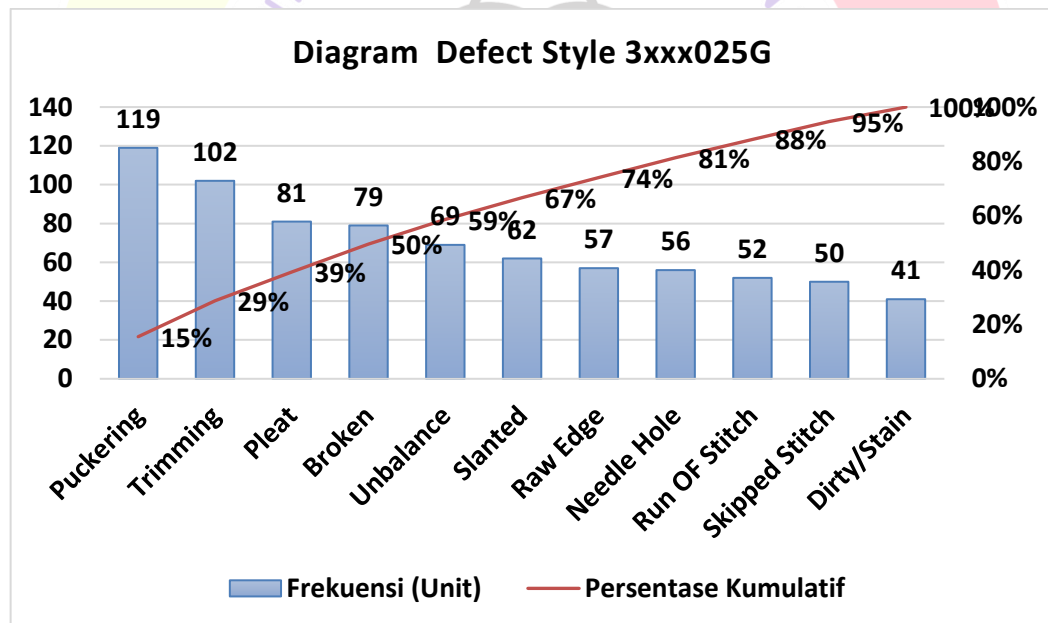
Berikut 11 kategori *defect* pada produk *smart ankle pants*. Istilah *code defect* dapat dilihat pada Tabel 4.3.

Tabel 4.3 *Defect categories*

DEFECT CATEGORIES			
D1	Raw Edge	E7	Skipped Stitch
D3	Unbalance	E8	Pleat
E1	Broken	E9	Run Of Stitch
E2	Puckering	H1	Dirty/Stain
E3	Needle Hole	H3	Trimming
E5	Slanted		

Sumber : QC Endline Line 44, April 2025

Berikut diagram *defect style* 3xxx025G berdasarkan data diatas, dengan pengurutan frekuensi unit mulai dari yang terbesar hingga terkecil:



Sumber : QC Endline Line 44, April 2025

Gambar 4.3 Diagram *defect style* 3xxx025G

Berdasarkan diagram diatas didapatkan masalah terbesar atau 3 top *defect* yaitu:

1. *Defect puckering* (E2)

Defect puckering ialah kondisi jahitan berkerut atau bergelombang pada permukaan kain yang dijahit. Kerutan ini terlihat jelas pada produk *style* 3xxx025G. Pada produksi *garmen*, *defect puckering* sangat diperhatikan oleh

pihak *buyer* karena dapat mengurangi nilai estetika produk. *Defect puckering* ditemukan dibagian *waistband*.

2. *Defect pleat* (E8)

Defect pleat ialah kondisi terjadinya lipatan pada jahitan. Lipatan ini terlihat tidak alami karena bukan bagian dari desain produk. *Defect Pleat* ditemukan dibagian *inseam*, *outseam*, dan *front rise*.

3. *Defect trimming* (H3)

Defect trimming ialah kondisi di mana masih terdapat sisa benang pada hasil akhir jahitan yang belum dipotong mepet sehingga benang terlihat mencuat pada sambungan jahitan atau ujung produk. *Defect Trimming* ditemukan di seluruh bagian celana (*all area*) seperti dibagian *hemming*, jahitan variasi *golby*, *pocket*, dll.

Dari ketiga *defect* tersebut dapat disimpulkan bahwa *defect* yang paling sering ditemukan pada saat dilakukan proses pengecekan oleh QC *endline* yaitu *defect puckering* dengan total jumlah selama 5 hari sebanyak 119 pcs celana.

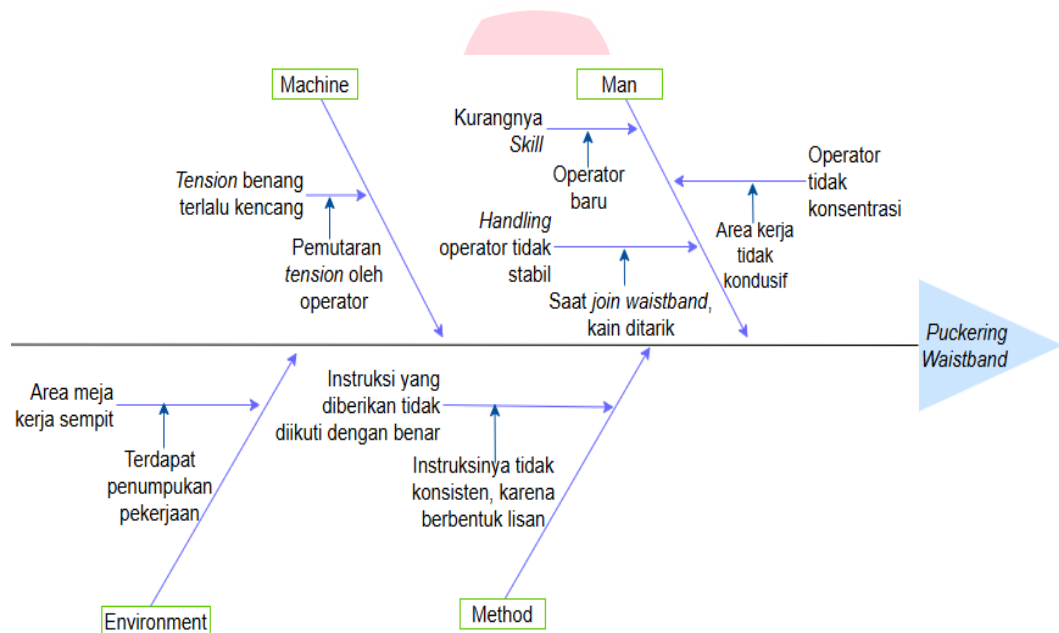
4.3 Pembahasan

Berdasarkan hasil indentifikasi masalah, terlihat bahwa *defect puckering* merupakan permasalahan yang paling sering ditemukan dan perusahaan menerapkan sistem *zero defect* dalam proses produksi untuk menuntut agar setiap produk yang dihasilkan bebas dari cacat, sehingga sekecil apapun *defect* yang ditemukan dapat berdampak pada kualitas produk dan kepuasan pelanggan. Oleh karena itu, masalah tersebut yang akan diangkat dan menjadi fokus dalam analisis laporan tugas akhir ini. *Defect puckering waistband* merupakan *defect* dengan jahitan berkerut yang terjadi pada bagian *waistband*. Ada beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya *defect puckering waistband* yang digambarkan dalam fishbone. Fishbone dapat digunakan untuk mengidentifikasi permasalahan sehingga dapat diketahui masalah utama yang harus diselesaikan terlebih dahulu dibandingkan dengan masalah lainnya yang mungkin tingkat risikonya lebih kecil. Permasalahan *puckering waistband* merupakan bagian *critical* yang harus dikerjakan semaksimal mungkin agar menghasilkan produk berkualitas sesuai standar *buyer*. Oleh karena itu, melalui analisis *fishbone* didapatkan solusi untuk lebih tepat sasaran dan efektif dalam menurunkan jumlah *defect* pada proses produksi berikutnya.

Berikut langkah – langkah analisis fishbone:

1. Menentukan masalah utama
2. Mengumpulkan data
3. Mengelompokkan penyebab ke dalam kategori
4. Mengisi cabang diagram
5. Menganalisis penyebab yang paling berpengaruh
6. Membuat kesimpulan dan mencari solusi

Berikut diagram *fishbone* dapat dilihat pada gambar 4.4.



Sumber: Berdasarkan pengamatan, April 2025

Gambar 4.4 Diagram *fishbone*

Analisis penyebab permasalahan *defect puckering waistband* dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Faktor manusia (*Man*)

Berikut penyebab permasalahan yang disebabkan oleh faktor manusia dapat diuraikan sebagai berikut:

- a. Kurangnya *skill* operator

Skill yang dimiliki operator masih kurang karena operator tersebut masih baru sehingga belum memiliki *skill* seperti operator yang sudah lama bekerja di industri garmen, operator baru merasa kesulitan saat harus mengerjakan proses jahit rumit yang termasuk dalam bagian *critical* karena belum terbiasa dan belum paham cara kerjanya.

b. Operator kurang konsentrasi
Operator kurang konsentrasi saat mengerjakan proses bagiannya karena area kerja tidak kondusif sehingga terjadi kesalahan dalam proses jahit yang menyebabkan puckering.

c. *Handling* operator tidak stabil
Operator menarik kain saat *join waistband* karena tanda kapur tidak ketemu sehingga ujung *body* dan ujung *waistband* panjangnya berbeda, yang akhirnya operator menarik panel *body* untuk disama ratakan dengan panel *waistband*, yang menyebabkan *defect puckering*.

2. Faktor mesin (*Machine*)

Permasalahan yang disebabkan dari mesin yaitu *tension* benang terlalu kencang karena pemutaran *tension* yang dilakukan oleh operator sehingga menghasilkan jahitan puckering pada waistband.

3. Faktor metode (*Method*)

Instruksi yang diberikan tidak diikuti dengan benar disebabkan instruksinya tidak konsisten karena berbentuk lisan sehingga kata – kata yang disampaikan oleh SPV tidak selalu sama saat diulangi.

4. Faktor lingkungan (*Environment*)

Area kerja sempit dikarenakan terdapat tumpukan barang yang sedang dikerjakan, sehingga ruang gerak operator menjadi terbatas dan proses kerja yang dilakukan operator menjadi kurang nyaman.

Berikut ini merupakan faktor, penyebab dan saran perbaikan pada permasalahan *defect puckering waistband* dapat dilihat pada tabel 4.4.

Tabel 4.4 Saran perbaikan pada permasalahan *puckering waistband*

No	Faktor	Penyebab	Solusi
1	<i>Man</i>	Kurangnya <i>skill</i> operator	Operator dilatih dan selalu dipantau sampai operator tersebut bisa mengerjakan proses bagiannya yang dikerjakan dengan lancar dan benar. Untuk operator yang sudah lama dengan proses yang sama bisa membantu operator yang masih baru karena terdapat tumpukan panel yang belum bisa maju ke proses selanjutnya.

Tabel 4.4 Saran perbaikan pada permasalahan *puckering waistband* (lanjutan)

No	Faktor	Penyebab	Solusi
		Operator tidak konsentrasi	diberi waktu istirahat sebentar dengan diadakannya senam peregangan yang diikuti seluruh karyawan sehingga operator yang masih baru bisa mengembalikan konsentrasinya dan mengerjakan proses bagiannya dengan fokus.
		<i>Handling</i> operator tidak stabil	operator harus lebih memperhatikan setiap tanda kapur yang terdapat pada panel <i>body</i> dan panel <i>waistband</i> yang kemudian diberi jahitan bantu terlebih dahulu supaya di ujung panel <i>waistband</i> dan panel <i>body</i> ketemu.
2	<i>Machine</i>	Tension benang terlalu kencang	memanggil mekanik untuk memperbaiki mesinnya, memanggil <i>technical</i> untuk <i>trial</i> ke panelnya, dan memanggil QC <i>inline</i> untuk cek kualitas hasil jahitan setelah mesin diperbaiki oleh mekanik.
3	<i>Method</i>	Instruksi yang diberikan tidak diikuti dengan benar	Operator dilatih dan lebih di perhatikan oleh supervisor sampai operator bisa mengikuti instruksi yang diberikan.
4	<i>Environment</i>	Area kerja sempit	Dengan mengatur posisi operator sebagaimana mestinya dan memberikan pengertian untuk memahami kondisi yang ada agar operator merasa nyaman dan bisa melanjutkan pekerjaannya dengan maksimal.

Sumber: Berdasarkan Pengamatan, April 2025

Berdasarkan tabel saran perbaikan pada permasalahan *puckering waistband*, dapat disimpulkan bahwa faktor yang paling menghambat dalam proses produksi disebabkan oleh faktor manusia (*Man*). permasalahan utama terjadi karena operator menarik kain saat proses *join* panel *waistband* dan panel *body*. Panjang antara ujung panel *waistband* dan panel *body* berbeda karena di awal operator tidak memperhatikan tanda kapur yang terdapat pada panel *waistband* dan panel *body*. Hal ini menyebabkan hasil jahitan menjadi tidak rata sehingga menimbulkan *puckering*.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, operator diberi pengertian mengenai pentingnya kualitas produk terhadap hasil jahitan dan operator harus lebih memperhatikan setiap tanda kapur yang terdapat pada panel *body* dan panel *waistband* yang kemudian diberi jahitan bantu terlebih dahulu supaya di ujung panel *waistband* dan panel *body* bisa ketemu. Dengan adanya pemahaman ini, diharapkan operator menjadi lebih teliti dan sadar bahwa setiap langkah dalam proses menjahit memiliki dampak besar terhadap kualitas produk jadi atau produk akhir. Selain itu, pemberian jahitan bantu dapat menjadi panduan agar posisi kain tidak bergeser dan hasil jahitannya terlihat rapi. Pendekatan ini diharapkan dapat mencegah defect sejak awal proses, sesuai dengan prinsip *zero defect* yang diterapkan di perusahaan.

