

## **BAB IV**

### **HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **4.1 Pengendalian kualitas produk yang dilakukan konveksi Ghaida Boutique (GDA Design)**

Pengendalian kualitas merupakan teknik yang sangat bermanfaat agar suatu perusahaan dapat mengetahui kualitas produknya sebelum dipasarkan kepada konsumen. Teknik pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan dalam mengetahui kelayakan kualitas suatu produk berdasarkan batas-batas pengendalian yang telah ditentukan.

Awal mula berdiri perusahaan di dirikan. Konveksi Ghaida Boutique sangat memperhatikan kualitas produk yang dihasilkannya. Karena ini merupakan menjadi tolak ukur seberapa besar minat konsumen terhadap produk – produk yang di hasilkan oleh Ghaida Boutique, di tengah persaingan dunia fashion yang semakin berat saat ini.

Pelaksanaan pengendalian kualitas yang di lakukan Ghaida boutique bertujuan untuk dapat mencegah kekecewaan dari konsumen karena ketidakpuasan dari produk yang di hasilkan Ghaida Boutique. Dan juga memberikan mutu yang terbaik bagi konsumen agar dapat memenuhi kebutuhan serta kepuasan konsumen itu sendiri, menjadikan produk yang dihasilkannya menjadi produk yang unggul di antara produk – produk yang lain.

Begitupun dengan maksud dari pelaksanaan pengendalian kualitas yang di lakukan Ghaida Boutique. Meningkatkan kualitas yang di produksi konveksi Ghaida Boutique. Dan berupaya untuk mencegah produk yang rusak yang dapat berpengaruh menurunkan kualitas produk. Serta melatih karyawan agar tidak mengulangi kesalahan saat memproduksi dan lebih mencegah agar tidak terdapat kerusakan atau kecacatan pada produk.

Cara pengendalian kualitas yang dilakukan Konveksi Ghaida Boutique yaitu pada bagian pemolaan dan penggelaran bahan, pemotongan, jahit, finishing, bagian penyediaan bahan baku, dan pada mesin.

1. Bagian pemolaan dan penggelaran bahan

- a. Langkah pertama adalah dengan memeriksa pembuatan pola dengan ukuran yang sesuai yang sebelumnya telah diukur. Seperti pada bagian mengukur lingkar dada, panjang gamis dan sebagainya agar tidak terjadi kesalahan ukuran atau kesalahan model.
- b. Selanjutnya penggelaran bahan, di lakukan dalam ruangan khusus tentu saja dengan kondisi tempat yang bersih yang tidak terjangkau dari kotoran. Untuk mencegah bahan agar tidak terkena noda atau kotoran.
- c. Penempatan pola pada penggelaran bahan harus tertata dengan teratur.

2. Bagian pemotongan

- a. Pengecekan pembuatan pola dan ukuran pada kain sesuai ukuran yang dibuat agar tidak terjadi kesalahan pemotongan.

- b. Selanjutnya pengecekan untuk bahan yang akan dipotong sesuai dengan yang di buat (all size). Serta pemeriksaan agar bahan yang rusak tidak terpotong.
  - c. Menyusun bahan dengan rapih dan tertata agar pemotongan dapat berjalan dengan teratur.
  - d. Ketika hendak melakukan pemotongan bahan di jepit agar tidak berserakan.
  - e. Pemotongan bahan, harus sangat dengan ketelitian karena pemotongan dilakukan secara tumpuk tidak dilakukan satu persatu.
  - f. Pemisahan kain berdasarkan bagian pola.
  - g. Kerjasama yang baik antara bagian penggelaran dan tukang potong.
3. Bagian jahit
- a. Sebelum melakukan penjahitan bahan di periksa terlebih dahulu. Dan pemisahan bagian – bagian pakaian agar proses jahit dilakukan dengan rapih.
  - b. Sebelum penjahitan dikerjakan harus benar – benar memahami desain atau model pada bahan yang akan di jahit.
  - c. Memeriksa kesesuaian antara bahan dengan benang.
  - d. Setelah selesai di jahit pakaian di periksa kembali apakah terdapat kesalahan penjahitan dalam pakaian.
4. Bagian finsihing
- a. Melakukan pengecekan bahan terlebih dahulu sebelum melakukan pengemasan.

- b. Setelah itu, melepaskan benang dari kain.
  - c. Menempelkan kancing pada bagian lengan.
  - d. Menyetrika pakaian agar rapih dan tidak terlihat kusut.
  - e. Pengemasan dengan kemasan yang rapih dan bersih juga dengan kemasan yang menarik.
5. Bagian penyediaan bahan baku

Agar dapat memproduksi produk yang berkualitas. Perusahaan melakukan pengecekan terhadap bahan baku seperti kain, benang, kancing, assesoris dan lain – lainnya. Terutama pada kain, konveksi tidak mengalami kekurangan kain karena sebelum memproduksi konveksi sudah memesan bahan kepada perusahaan yang sudah menyediakan kain tersebut. Dan kualitas kain tersebut sudah di lihat sebelumnya. Jadi ketika sebelum produksi tidak di ragukan lagi kualitas dari kain tersebut.

Pengendalian kualitas pada penyediaan bahan baku yang dilakukan konveksi Ghaida Boutique mencakup :

- a. Langkah pertama adalah dengan menyesuaikan pesanan bahan.
- b. Melakukan pengecekan bahan baku sesuai dengan pemesanan konveksi yaitu dari jumlah, kebersihan dan kecacatan.
- c. Penempatan bahan baku pada ruangan yang sudah di sediakan sehingga memudahkan konveksi untuk mempergunakannya.
- d. Pengecekan penyediaan bahan baku terlebih dahulu bahan baku apa saja yang sudah habis dan yang dibutuhkan.
- e. Pengecekan kebersihan bahan baku.

## 6. Pengendalian kualitas terhadap mesin

Dalam kelancaran suatu proses produksi sebuah perusahaan. Tentu sangat di perlukan kondisi mesin yang baik pada perusahaan. Jika terjadi kerusakan mesin maka akan menghambat proses produksi. Ini menjadi salah satu faktor penting dalam pembuatan produk. Dengan kondisi mesin yang baik maka akan memperlancar proses produksi.

Pengendalian yang dilakukan konveksi terhadap mesin jahit :

- a. Pemeriksaan pada mesin dilakukan ketika sebelum proses produksi berlangsung.
- b. Mengganti oli pada mesin sebulan sekali.
- c. Perawatan atau service pada mesin.
- d. Laporan kepada bagian produksi apabila karyawan merasakan ketidaknyamanan terhadap mesin yang digunakan.
- e. Pemberitahuan kepada pemilik konveksi kebutuhan mesin atau pembetulan ketika mesin mengalami kerusakan.

### **4.2 Pengendalian kualitas produk konveksi Ghaida Boutique (GDA design) dengan menggunakan metode statistical quality control.**

#### **4.2.1 Pengendalian kualitas produk konveksi dengan menggunakan diagram pareto.**

Dalam penelitian ini akan diteliti kerusakan atau kecacatan pakaian muslim wanita konveksi setiap hari. Peneliti melakukan pengambilan sampel

dari hasil produksi sebanyak 30 hari pengamatan, dengan ukuran sampel sebanyak 25 seri sama dengan 100 pakaian muslim wanita.

Hasil yang didapatkan dari penelitian dapat di lihat pada tabel 4.1 sebagai berikut :

**Tabel 4.1**  
**Jenis dan frekuensi kecacatan pada 30 hari pengamatan**

Jenis kerusakan	Frekuensi	Persentase dari total (%)
Pakaian kotor	42	17,07
Pakaian bolong	31	12,60
Jahitan kurang rapih	52	21,14
Salah pola	26	10,57
Kancing lepas	95	38,62
Total	246	100

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Langkah selanjutnya adalah menghitung frekuensi kumulatif produk cacat, seperti yang di lihat pada tabel 4.1 berdasarkan urutan jenis kejadian frekuensi dari yang tertinggi sampai yang terkecil. Seperti yang di tunjukan pada tabel di bawah ini.

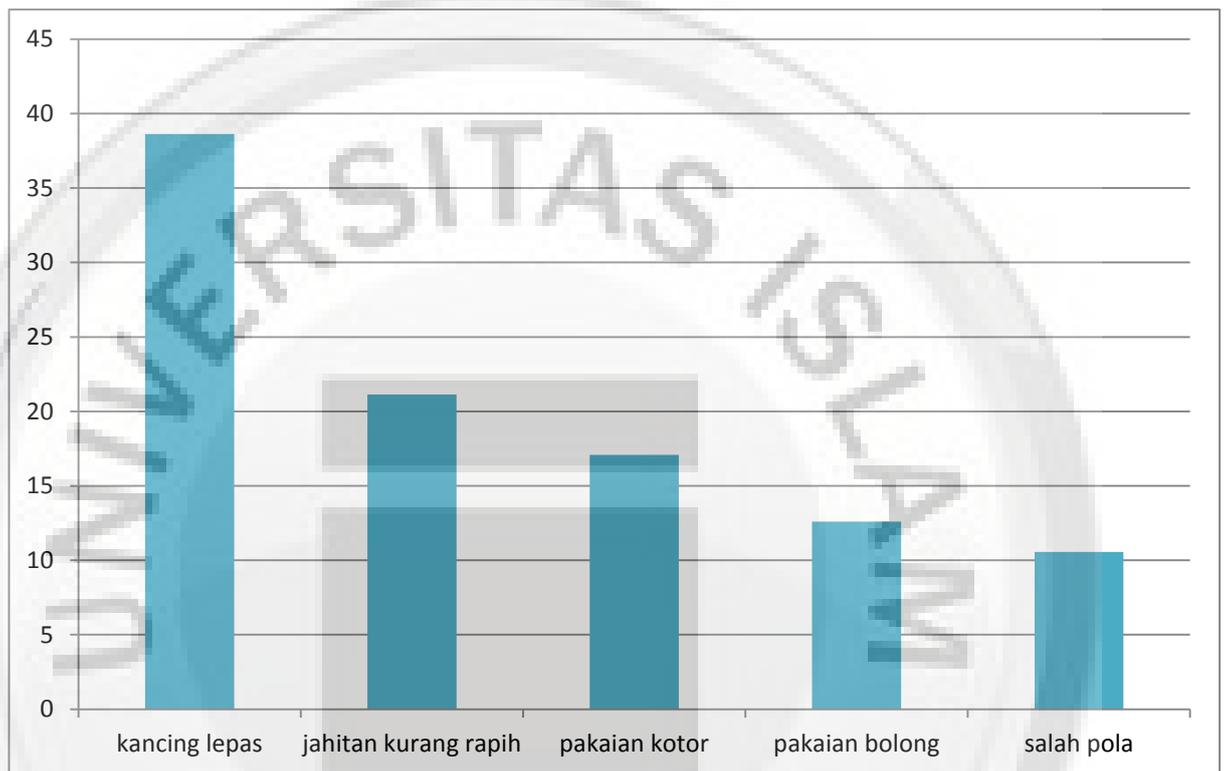
**Tabel 4.2****Perhitungan frekuensi kumulatif produk cacat**

Urutan jenis kerusakan	Frekuensi	Frekuensi kumulatif	Persentasi dari total (%)	Persentasi kumulatif
Kancing lepas	95	95	38,62	38,62
Jahitan kurang rapih	52	147	21,14	59,76
Pakaian kotor	42	189	17,07	76,83
Pakaian bolong	31	220	12,60	89,43
Salah pola	26	246	10,57	100
Total	246		100	

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Berdasarkan tabel 4.2 dapat diketahui bahwa pakaian yang kancing lepas sebanyak 38,62% dengan persentasi kumulatif 38,62%. Pakaian yang jahitannya kurang rapih sebanyak 21,14% dengan persentasi kumulatif 59,76%. Sedangkan dengan kerusakan pada pakaian kotor 17,07% dengan persentasi kumulatif 76,83%. Dan kecacatan pada pakaian bolong sebanyak 12,60% dengan persentasi kumulatif 89,43% dan terakhir kesalahan pada pola terjadi paling sedikit sebanyak 10,57% dengan persentasi kumulatif 100%.

Setelah melakukan perhitungan frekuensi dengan setiap jenis kecacatan dilakukan. Langkah selanjutnya adalah membuat diagram pareto seperti pada gambar di bawah ini.



Sumber : Data diolah Desember 2015

Gambar 4.1

**Diagram Pareto kecacatan produk pada konveksi Ghaida Boutique (GDA Design)**

Macam kecacatan yang terjadi pada produksi pakaian muslim pada konveksi Ghaida Boutique yang meliputi kecacatan paling tinggi yaitu, kancing lepas yang sebanyak 38,62%, kemudian pada jahitan kurang rapih, yang sebanyak 21,14%. Kecacatan pada pakaian kotor sebanyak 17,07%. Dan selanjutnya pada pakaian bolong sebesar 12,60%. Dan yang terakhir yang mengalami kecacatan yang paling sedikit yaitu salah pola sebesar 10,57%.

**4.2.2 Pengendalian kualitas produk Konveksi Ghaida Boutique (GDA Design) dengan menggunakan diagram peta kendali.**

Dari data hasil penelitian selanjutnya di buat peta control p. Pada tabel 4.3 Di ketahui berapa banyaknya produk yang mengalami kecacatan yang tidak sesuai dengan standar kualitas dari perusahaan. Dengan ukuran sampel 25 seri sama dengan 100 pakaian. Dengan 30 hari pengamatan. Dari hasil pengamatan selama 30 hari di hitung proposi produk yang mengalami kerusakan seperti pada tabel dibawah ini.

**Tabel 4.3**

**Lembar perhitungan untuk pembuatan peta kontrol p**

**(Penelitian pada 100 pakaian muslim, dengan ukuran sampel (n) = 100,  $\sigma_1, \sigma_2, \sigma_3$  )**

Hari pengamatan	Kancing lepas	Jahit kurang rapih	Pakaian kotor	Pakaian bolong	Salah pola	Jumlah cacat	Proposi cacat	Persentasi cacat
1	0	2	2	0	1	5	0,05	5
2	3	3	1	1	0	8	0,08	8
3	6	1	3	1	0	11	0,11	11
4	2	0	2	2	2	8	0,08	8
5	1	3	0	1	2	7	0,07	7
6	4	3	1	1	1	10	0,1	10
7	0	2	2	1	4	9	0,09	9
8	2	1	0	3	2	8	0,08	8
9	1	4	2	0	0	7	0,07	7
10	4	3	0	2	0	9	0,09	9
11	3	0	2	3	1	9	0,09	9
12	2	2	0	0	2	6	0,06	6
13	7	3	1	1	0	12	0,12	12
14	4	4	0	2	0	10	0,1	10
15	3	2	0	2	1	8	0,08	8
16	7	4	1	0	0	12	0,12	12
17	0	1	4	2	2	9	0,09	9
18	6	0	6	1	0	13	0,13	13
19	6	2	0	1	1	10	0,1	10

20	5	2	3	2	0	12	0,12	12
21	4	0	1	0	0	5	0,05	5
22	2	1	0	0	1	4	0,04	4
23	3	2	2	0	0	7	0,07	7
24	4	0	1	0	0	5	0,05	5
25	5	3	1	1	1	11	0,11	11
26	1	2	1	0	3	7	0,07	7
27	2	0	4	0	0	6	0,06	6
28	3	0	0	0	1	4	0,04	4
29	2	2	1	0	1	6	0,06	6
30	3	0	1	4	0	8	0,08	8
Jumlah	95	52	42	31	26	246	2,46	246
Rata – rata						0,082	0,00082	0,082

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Berdasarkan data dan hasil perhitungan pada tabel 4.4, maka peneliti akan menghitung peta kendali p (P- Chart) digunakan untuk proposi kecacatan pakaian.

Adapun langkah-langkah dalam membuat peta kendali :

- a. Menghitung prosentase kerusakan

$$P = pn/n \dots \dots \dots (1)$$

$$p = \frac{5}{100} = 0,05$$

- b. Menghitung garis pusat / Central Line (CL)

Garis pusat merupakan rata-rata kerusakan produk (p)

$$CL = P = (\sum NP) / (\sum N) \dots \dots \dots (2)$$

$$CL = p = \frac{\sum 246}{\sum 3000} = 0,082$$

- c. Menghitung batas kendali atas atau Upper Control Limit (UCL)

$$UCL = 0,082 + \frac{1\sqrt{0,082(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 + \frac{+1\sqrt{0,082(0,918)}}{100}$$

$$0,082 = \frac{+1\sqrt{0,0753}}{100}$$

$$0,082 + 1 \sqrt{0,00075}$$

$$0,082 + 1 (0,0274)$$

$$0,082 + 0,0274$$

$$0,1094$$

d. Menghitung batas kendali bawah atau Lower Control Limit (LCL)

LCL =

$$0,082 - \frac{-1\sqrt{0,082(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{-1\sqrt{0,082(0,918)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{-1\sqrt{0,0753}}{100}$$

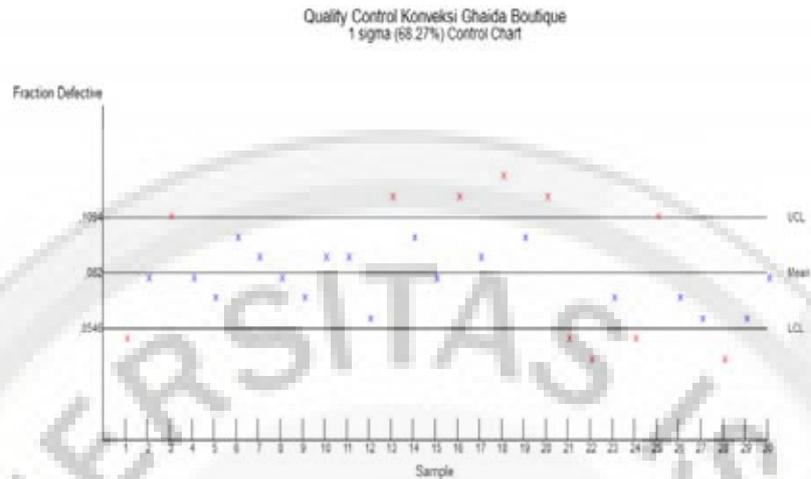
$$0,082 - 1 \sqrt{0,00075}$$

$$0,082 - 1 (0,0274)$$

$$0,082 - 0,0274$$

$$0,0546$$

Selanjutnya nilai-nilai yang ada pada tabel 4.3 dapat di tunjukan pada gambar 4.2



**Gambar 4.2**

**Grafik Quality Control Konveksi Ghaida Boutique (GDA design) dari hasil penelitian 20 hari pakaian muslim wanita dengan ukuran 100 sampel dengan  $\sigma_1$**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Pada gambar di atas menunjukkan bahwa pakaian mengalami kerusakan produksi dengan menggunakan sampel 30 hari maka mengalami kerusakan produksi pada UCL (Under control limit) atau dengan batas kendali atas, dengan menunjukkan bahwa ada 6 titik yang keluar dari batas kendali atas. Sampel no 3 yang menunjukkan nilai 3,11, sampel pada no 13 yang menunjukkan nilai 13,12, sampel pada no 16 yang menunjukkan nilai 16,12, dan sampel pada no 18 yang menunjukkan nilai 18,13, sampel pada no 20 yang menunjukkan nilai 20,12. Dan yang terakhir sampel pada no 25 yang menunjukkan nilai 25,11.

Selain pada UCL (under control limit) atau batas kendali atas, pada gambar menunjukkan pula pakaian mengalami kecacatan pada produksi, pada LCL (lower

control limit) dengan menunjukkan ada 5 titik yang keluar dari batas kendali bawah dengan sampel no 1 menunjukkan nilai 1,05, sampel pada no 21 menunjukkan nilai 21,05, sampel pada no 22 menunjukkan nilai 22,04. Dan sampel no 24 menunjukkan nilai 24,05. Yang terakhir sampel no 28 menunjukkan nilai 28,04 .

Selanjutnya menentukan batas-batas kontrol  $2-\sigma$  . sebagai berikut :

$$\text{UCL} \quad 0,082 + \frac{2\sqrt{0,082+(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 + \frac{2\sqrt{0,082-0,918}}{100}$$

$$0,082 + \frac{2\sqrt{0,0753}}{100}$$

$$0,082 + 2\sqrt{0,00075}$$

$$0,082 + 2(0,0274)$$

$$0,082 + 0,0548$$

$$0,1368$$

$$\text{LCL} \quad 0,082 - \frac{2\sqrt{0,082-(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{2\sqrt{0,082-(0,918)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{2\sqrt{0,0753}}{100}$$

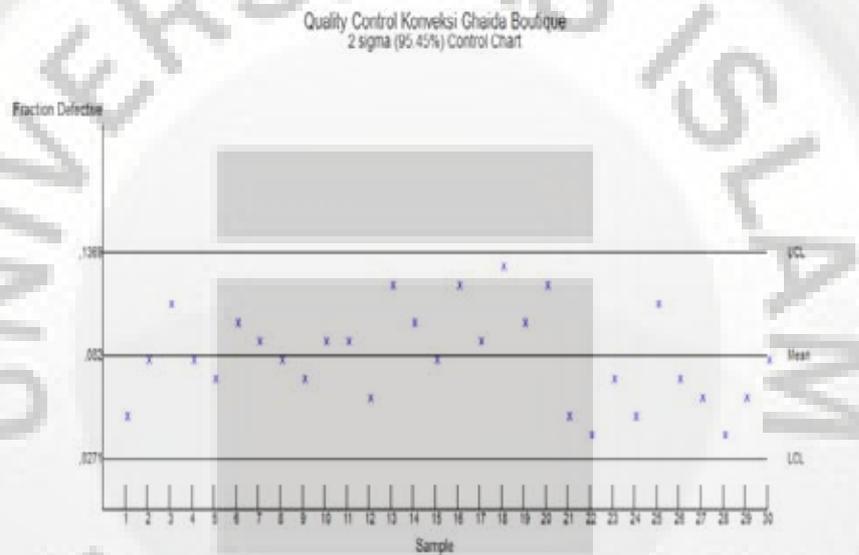
$$0,082 - \sqrt{0,00075}$$

$$0,082 - 2(0,0274)$$

$$0,082 - 0,0548$$

$$0,0272$$

Selanjutnya nilai – nilai yang ada di tabel 4.3 untuk  $\sigma - 2$  dapat di tunjukan pada gambar 4.3



**Gambar 4.3**

**Grafik Quality Control Konveksi Ghaida Boutique (GDA design) dari hasil penelitian 20 hari pakaian muslim wanita dengan ukuran 100 sampel dengan  $\sigma^2$**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Pada gambar di atas menunjukkan bahwa pakaian tidak mengalami kecacatan baik pada batas kendali atas atau UCL (under control limit) ataupun pada batas kendali bawah LCL (lower control limit). Dan menurut pada gambar di atas dengan menggunakan Quality Control P – Chart 2 sigma berbeda dari sigma 1 karena dalam metode ini dengan tingkat kepercayaan 95,45 persen menunjukkan

bahwa tidak terdapat titik yang berada di luar batas UCL dan LCL karena dalam pengendalian ini toleransi menjadi lebih tinggi dan oleh karena itu proses produksi berjalan dengan baik dan tidak adanya perbaikan.

Selanjutnya menentukan batas- batas control 3- $\sigma$ , sebagai berikut :

$$\text{UCL} = 0,082 + \frac{3\sqrt{0,082(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 + \frac{3\sqrt{0,082 (0,918)}}{100}$$

$$0,082 + \frac{3\sqrt{0,0753}}{100}$$

$$0,082 + 3 \sqrt{0,00075}$$

$$0,082 + 3 (0,0274)$$

$$0,082 + 0,0822$$

$$0,1642$$

$$\text{LCL} = 0,082 - \frac{3\sqrt{0,082(1-0,082)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{3\sqrt{0,082 (0,918)}}{100}$$

$$0,082 - \frac{3 \sqrt{0,0753}}{100}$$

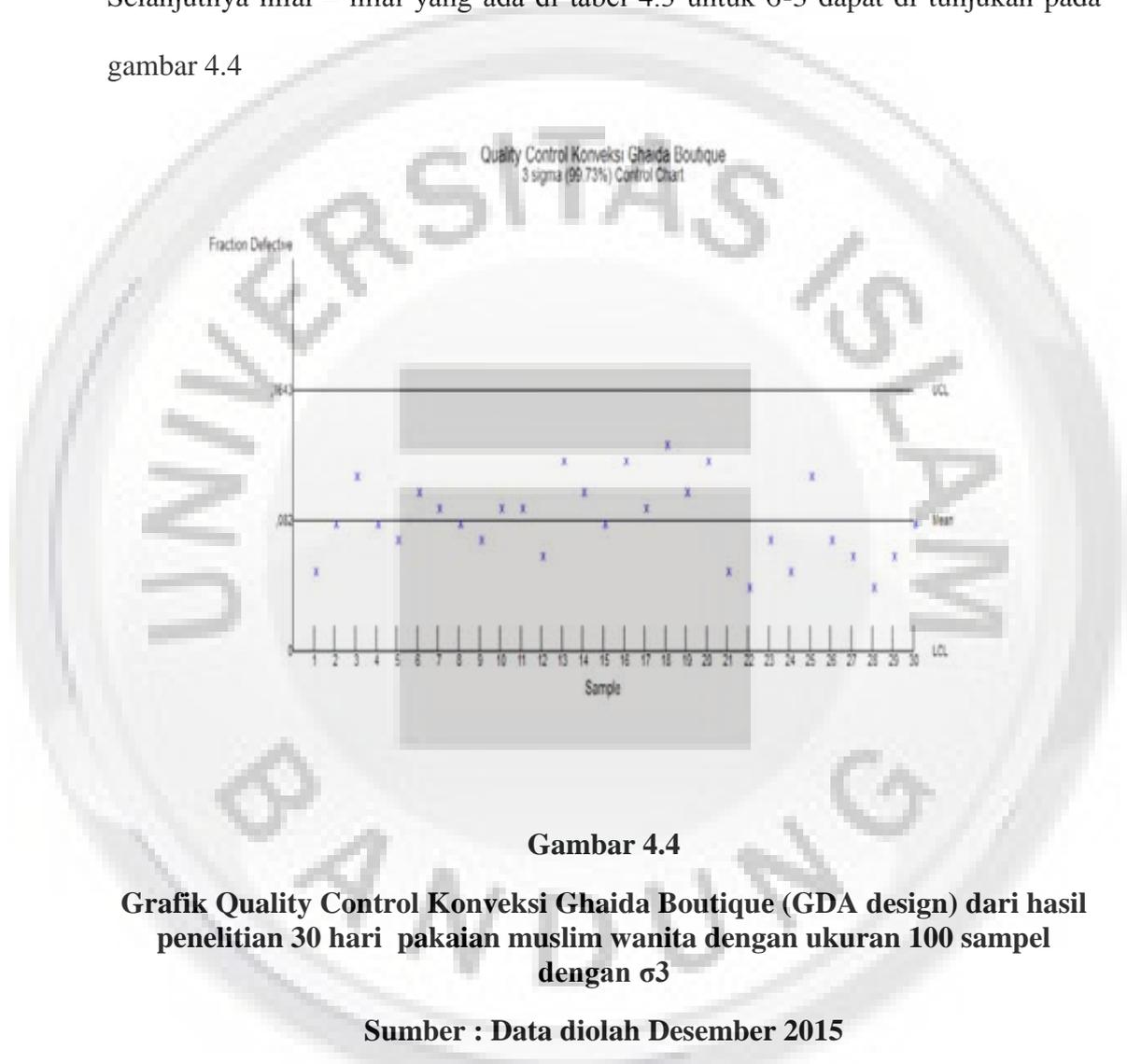
$$0,082 - 3 \sqrt{0,00075}$$

$$0,082 - 3(0,0274)$$

0,082- 0,0822

-0,0002

Selanjutnya nilai – nilai yang ada di tabel 4.3 untuk  $\sigma$ -3 dapat di tunjukan pada gambar 4.4



**Gambar 4.4**

**Grafik Quality Control Konveksi Ghaida Boutique (GDA design) dari hasil penelitian 30 hari pakaian muslim wanita dengan ukuran 100 sampel dengan  $\sigma$ 3**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

Pada gambar di atas menunjukkan bahwa pakaian tidak mengalami kecacatan baik pada batas kendali atas atau UCL (under control limit) ataupun pada batas kendali bawah LCL (lower control limit). Dan menurut pada gambar di atas dengan menggunakan Quality Control P – Chart 3 sigma berbeda dari sigma 1 karena dalam metode ini dengan tingkat kepercayaan 99,73 persen menunjukkan

bahwa tidak terdapat titik yang berada di luar batas UCL dan LCL karena dalam pengendalian ini toleransi menjadi lebih tinggi dan oleh karena itu proses produksi berjalan dengan baik dan tidak adanya perbaikan.

Dari keseluruhan pengendalian yang menggunakan sigma 1,2 dan 3 konveksi harus melihat dari hasil penelitian dari sigma 1 karena banyak titik yang keluar dari batas UCL dan LCL. Yang mengharuskan perusahaan melakukan perbaikan kualitas. Jika di lihat dari semua sigma konveksi melakukan perbaikan dengan sangat baik. Karena dari hasil penelitian pada sigma 2 dan 3 kesalahan pada perusahaan dapat ditoleransi.

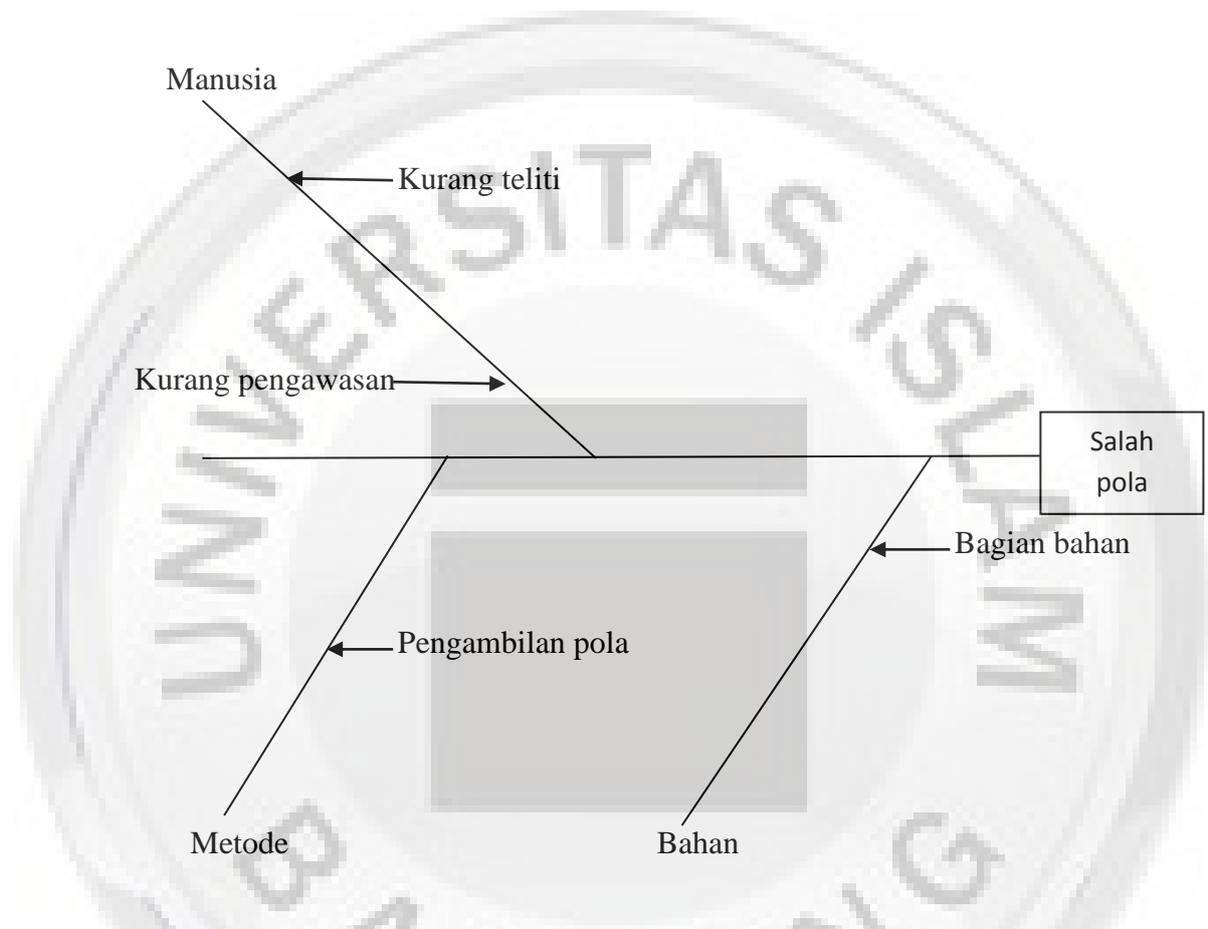
#### **4.2.3 Pengendalian kualitas produk konveksi Ghaida Boutique (GDA design) dengan menggunakan diagram sebab-akibat.**

Untuk mengetahui penyebab-penyebab kerusakan atau kecacatan pada produk maka di lakukan penelitian untuk mencari akibat-akibat kecacatan produk. Maka dengan menggunakan diagram sebab-akibat dapat membantu untuk mengetahui apa saja yang dapat mempengaruhi kecacatan pada suatu produk.

Dengan penelitian ini maka peneliti menggunakan diagram sebab-akibat atau dengan sebutan diagram tulang ikan. Agar dapat mengetahui penyebab – penyebab apa saja yang mempengaruhi kerusakan atau kecacatan pada proses produksi konveksi Ghaida Boutique. Faktor- faktor yang dapat mempengaruhinya.

#### 4.2.3.1 Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian pola

Berikut ini akan dijelaskan mengenai diagram sebab akibat kegagalan pada bagian pola. Diagram tersebut dapat di lihat pada gambar 4.5



**Gambar 4.5**

**Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian pemolaan**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

a. Manusia

Kesalahan pada pola di sebabkan oleh beberapa faktor seperti pada gambar di atas. Dapat dijelaskan bahwa kesalahan pola di sebabkan oleh manusia dikarenakan kurang teliti saat melakukan Pemolaan. kurang

memahami model, dapat terjadi juga karena kesalahan gambar pada bagian – bagian tertentu yang mengakibatkan kesalahan pola.

Dan juga kurangnya pengawasan. Jadi jika terjadi kesalahan tidak dapat dihindari karena kurangnya pengawasan yang tentu lebih paham, dari pada yang mengerjakannya dan menjadi salah satu faktor terjadinya kesalahan pola.

b. Metode

Metode merupakan salah satu faktor penyebab dari kesalahan pola. Seperti saat pengambilan pola, ketika pengambilan pola salah tentu maka akan mengakibatkan bentuk model pakaian lain, dan ukurannya pun jadi berbeda karena saat memproduksi pakaian terkadang tidak memproduksi satu jenis model namun beragam jenis model pakaian.

Karena dalam memproduksi model pakaian terkadang dalam satu kali produksi tidak hanya membuat pola satu model pola pakaian, namun lebih dari beberapa model pakaian. Maka dari itu di butuhkan metode yang dapat membantu agar proses pemolaan tidak terjadi kesalahan yang berdampak pada ukuran pakaian dan model yang kurang tepat pada pakaian.

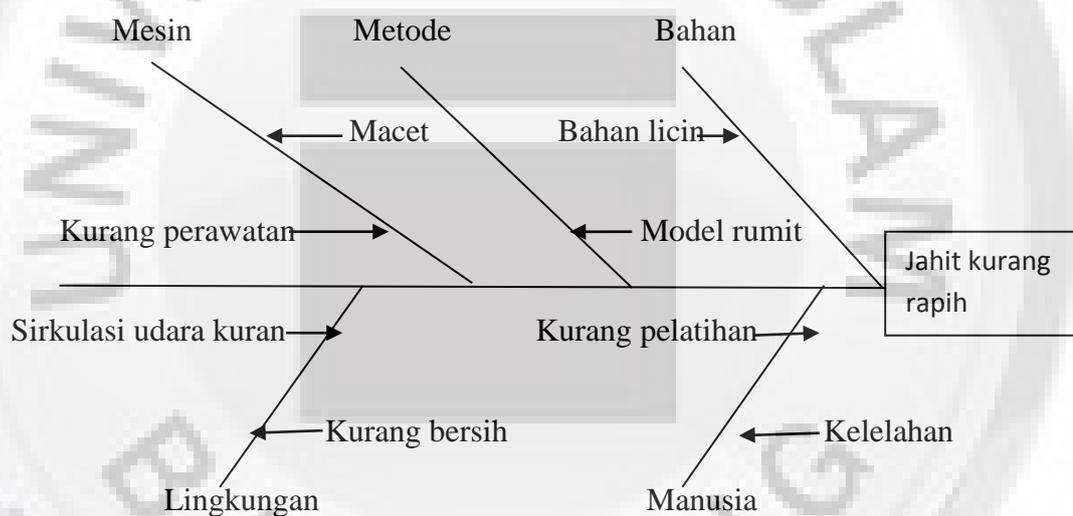
c. Bahan

Dari bahan dapat terjadi kesalahan pola dikarenakan salah pembagian bahan dapat mengakibatkan ukuran menjadi tidak sesuai seharusnya. Dapat mengakibatkan sempit pada ukuran pakaian, dan jenis bahan yang susah disesuaikan dengan model dapat menjadi kesulitan dan

kerumitan pada pembuatan pola dan menjadi kemungkinan saat terjadi kesalahan pada pola.

Dalam membuat pola pakaian dibutuhkan beberapa bagian – bagian untuk di jadikan satu pakaian. Maka dari itu sering sekali terjadi kesalahan pada pembagian bahan, yang tentu satu saja dikarenakan banyaknya bagian dari beberapa model dapat mengakibatkan kesalahan pada pembagian yang mengakibatkan kesalahan pada pola itu sendiri.

#### 4.2.3.2 Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian jahit



**Gambar 4.6**

**Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian jahit**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

##### a. Manusia

Bagian salah jahitan atau penyebab penjahitan kurang rapih sebagian besar di karenakan banyak faktor dari kesalahan pada manusia. Yang kurang mendapat pelatihan dan kurang pengalaman menyebabkan jahitan kurang rapih atau tidak sesuai. Dan dapat disebabkan karena kurangnya

istirahat atau kelelahan dikarenakan berburu dengan penyelesaian produksi dapat menurunkan konsentrasi pekerja saat melakukan proses produksi.

Kemampuan serta keahlian pekerja saat melakukan proses penjahitan merupakan salah satu faktor yang sangat penting ketika proses produksi berlangsung. Serta konsentrasi pekerja juga sangat dibutuhkan saat berlangsungnya proses produksi agar tidak mengakibatkan kesalahan pada jahitan dan dapat mengakibatkan jahitan kurang rapih.

b. Lingkungan

Salah satu faktor yang mengakibatkan jahit kurang rapih adalah lingkungan yang tidak nyaman. Dan bisa juga dikarenakan lingkungan perusahaan yang tidak mendukung seperti lingkungan yang sudah tercemar udara yang kotor tidak bersih. Atau sirkulasi udara yang kurang dalam tempat produksi yang menyebabkan pekerja terganggu saat melakukan produksi.

Kenyamanan ketika saat berlangsungnya proses produksi salah satunya proses jahit sangat diperlukan dan faktor lingkungan yang kurang bersih ataupun bising dan kurangnya sirkulasi udara dalam ruangan. Dapat mengakibatkan pekerja tidak nyaman dan mengganggu konsentrasi pekerja. Mengakibatkan pekerja tidak fokus saat melakukan pekerjaan dan dapat berdampak pada proses penjahitan.

c. Mesin

Selain itu faktor utama yang dapat mempengaruhi proses produksi adalah mesin, mesin merupakan alat yang menentukan proses penjahitan

berlangsung secara lancar atau terhambat dikarenakan beberapa faktor kendala pada mesin jahit nya sendiri, di karenakan tiba-tiba rusak atau macet. Dapat disebabkan mesinnya itu sendiri kurang perawatan yang mengakibatkan kerusakan atau kemacetan saat melakukan penjahitan.

Kendala pada mesin dapat mengakibatkan jahitan kurang rapih dan kendala kecil lainnya pada mesin seperti jarum patah, benang putus. Seperti jahitan loncat yang mengakibatkan tidak meratanya jahitan pada pakaian sehingga mengakibatkan jahitan pada pakaian kurang rapih.

d. Bahan

Salah satu kendala mengerjakan penjahitan adalah salah satunya dari bahan, seperti bahan licin mengakibatkan pekerja susah mengimbangi bahan ketika mengerjakan penjahitan, bahan melar dapat menjadi kendala juga sama halnya dengan benang licin.

Bahan terdiri dari beberapa jenis yang tidak semua jenis bahan mudah dikerjakan, salah satu contohnya seperti bahan maxmara yang jenis bahannya licin, sehingga pekerja sulit untuk mengimbangi bahan seperti ini dan merupakan salah satu faktor yang menghambat proses penjahitan. Yang dapat mengakibatkan jahitan tidak sempurna atau tidak sesuai yang di inginkan.

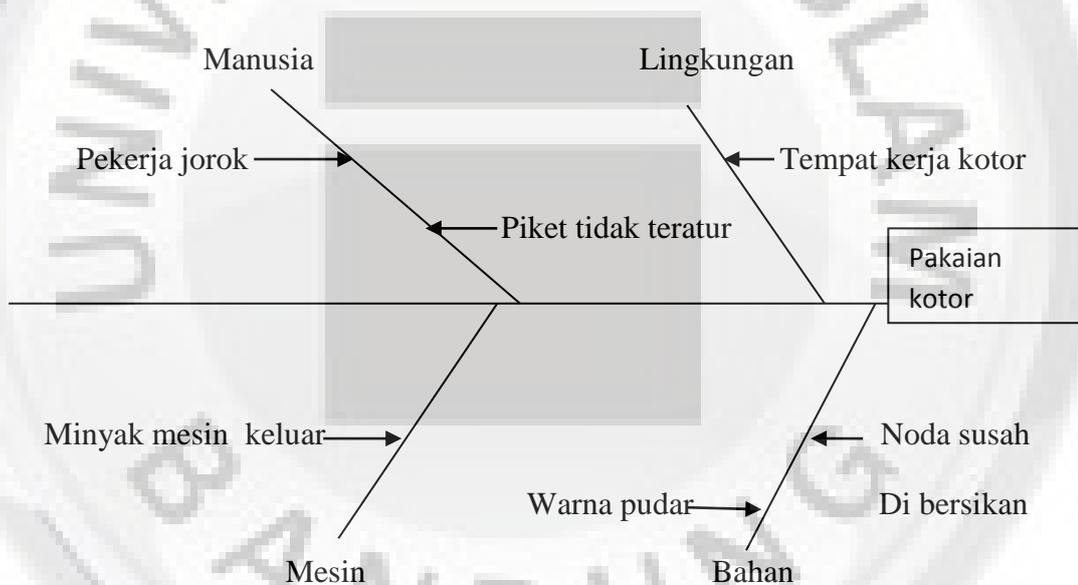
e. Metode

Dari penyebab lainnya yang mengakibatkan jahitan pakaian kurang rapih adalah metode penjahitan yang dapat menjadi penghambat adalah dengan rumitnya atau sulitnya model pakaian yang akan di produksi.

Model atau design pakaian tidak semua mudah dalam proses penjahitan ada beberapa model pakaian yang sulit diselesaikan dalam proses penjahitan

Dalam pekerjaan ini tentu pekerja harus memiliki metode yang dapat mempermudah dalam proses penjahitan. Agar semua jenis model pakaian yang di jahit dapat terselesaikan dengan tidak memakan waktu yang lama, dan tidak mengakibatkan hasil dari penjahitan kurang memuaskan.

#### 4.2.3.3 Diagram sebab akibat kecacatan pada pakaian kotor



Gambar 4.7

Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian pakaian kotor

Sumber : Data diolah Desember 2015

##### a. Manusia

Pakaian kotor dalam sebuah produksi pakaian sering sekali di temui ini dikarenakan banyak penyebabnya. Seperti dari pekerjaanya sendiri yang kurang bersih, tidak teraturnya pelaksanaan piket dengan

yang seharusnya yang mengakibatkan tempat kerja tidak terkontrol bersih. Kurang bersihnya atau jorok nya pekerja seperti misalnya saat istirahat makan di tempat kerja yang mungkin bekas nya tercecer di sekitar tempat itu.

Dalam proses produksi seringkali kesalahan banyak ditemui pada pekerjaannya itu sendiri dan penyebab kesalahannya, ketidakdisiplinan pegawai dalam hal kebersihan mengakibatkan pakaian yang sedang atau habis di produksi. Ketika sedang di simpan pada tempat tertentu terkena kotoran yang di sebabkan faktor manusia atau pekerja itu sendiri.

b. Lingkungan

Dari faktor lain dari lingkungan yang kotor mungkin penyebab nya dari pekerja atau orang – orang di sekitar yang tidak dapat menjaga kebersihan dengan baik. Yang dapat mengakibatkan tempat kerja atau produksi tidak bersih. Dapat juga karena lingkungan di tempat kerja yang mudah tercemar dan mudahnya menjadikan tempat mudah kotor. Dan mengakibatkan pakaian baik dalam di produksi atau dalam pengemasan tidak terhindar dari kurang bersihnya lingkungan.

c. Bahan

Penyebab lain dari pakaian kotor dapat berasal dari bahannya itu sendiri seperti bahan yang kotor yang sulit di bersihkan, dan warna bahan yang itu sendiri yang pudar yang mengakibatkan produk kotor dengan tidak kesesuaian warna. Dalam proses cleaning biasanya jika

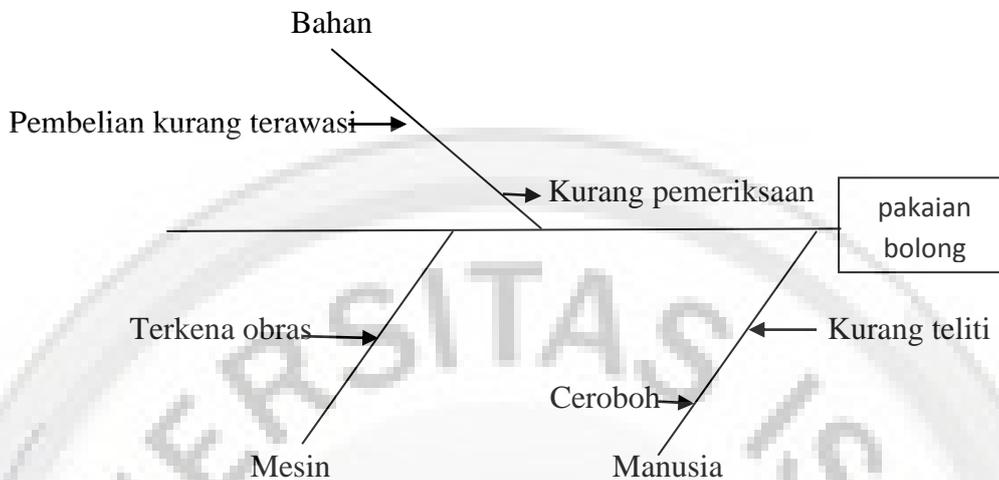
didapatkan kotor pada pakaian terlebih dahulu untuk dibersihkan dan ada beberapa memang kotoran yang menempel pada pakaian tersebut. Sulit untuk di hilangkan atau memang warna yang pudar pada pakaian, sehingga membuat warna pakaian seperti harusnya warna pakaian terlihat pudar atau menindih warna dasarnya.

d. Mesin

Dan faktor lainnya seperti pada mesin yang berasal dari minyak mesin, ketika produk dalam proses produksi dan minyak mesin berceceran maka tentu saja dapat mengakibatkan produk kotor. Hal ini sulit untuk di hindari karena terkadang minyak atau pelumas pada mesin terkadang tiba – tiba keluar dengan sendirinya, ketika baju sedang di produksi atau diletakan pada dekat mesin tersebut.

Kejadian atau hal seperti ini tidak dapat menghindarkan baju dari kotornya yang di sebabkan minyak mesin tersebut, dikarenakan ketika proses pekerjaan berlangsung pakaian yang sedang diproduksi tidak dapat atau menjauh dari mesin. Terkadang minyak atau pelumas mesin tersebut tidak hanya tiba – tiba keluar begitu saja kadang terdapat minyak atau pelumas mesin berceceran di luar mesin yang mengakibatkan pakaian terkena kotoran dari mesin tersebut.

#### 4.2.3.4 Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian pakaian bolong



**Gambar 4.8**

#### **Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian pakaian bolong**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

a. Manusia

Kecacatan pada bagian pakaian bolong, dikarenakan faktor bagian manusia yang tidak teliti saat pengecekan pakaian saat belum di packing. Dan kecerobohan pegawai juga dapat mengakibatkan pakaian bolong seperti kecerobohan pekerja ketika puntung rokok terkena pada pakaian dan mengakibatkan pakaian bolong.

b. Bahan

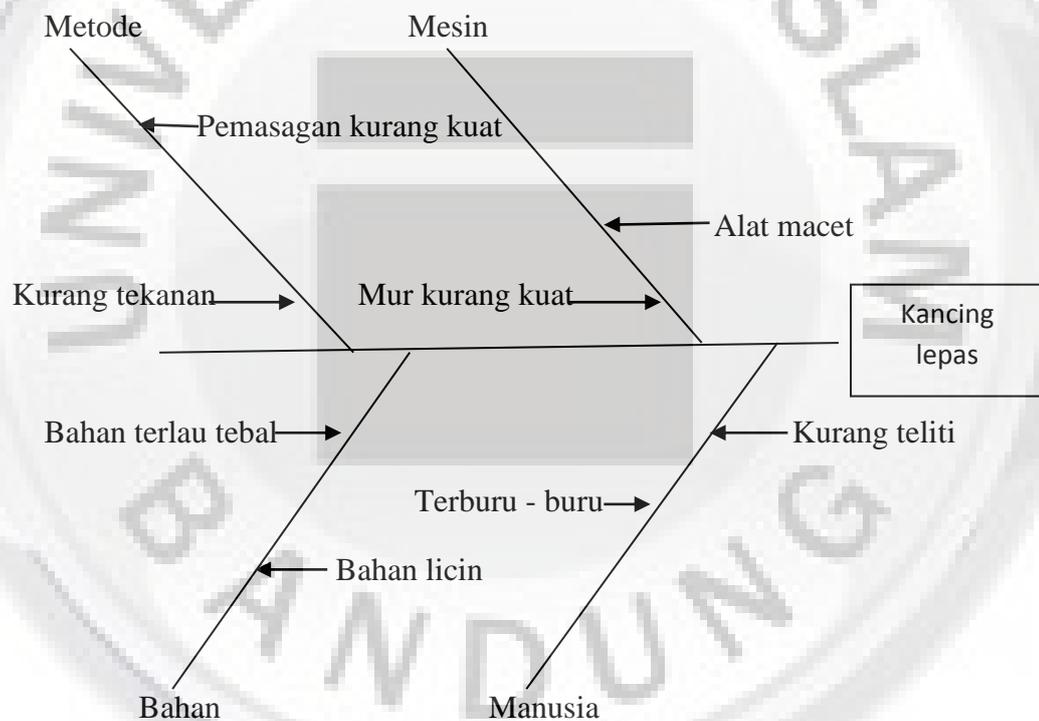
Dari segi bahan yang bolong dikarenakan kurangnya pengawasan saat pembelian atau penerimaan bahan, dan jumlah pakaian yang tidak sedikit jumlahnya. Dan saat penerimaan atau pembelian bahan kurangnya pemeriksaan pada bahan dikarenakan pembelian atau pengiriman bahan baku ke perusahaan tidak dalam jumlah yang banyak. Tidak

memungkinkan untuk mengecek bahan dengan jumlah banyak yang hanya akan memakan waktu.

c. Mesin

Dan pakaian bolong dapat di sebabkan oleh mesin itu sendiri seperti pada mesin pengobrasan, yang dapat terkena pada pakaian tentu saja dapat mengakibatkan pakaian itu sendiri bolong.

**4.2.3.5 Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian kancing lepas**



**Gambar 4.9**

**Diagram sebab akibat kecacatan pada bagian kancing lepas**

**Sumber : Data diolah Desember 2015**

a. Manusia

Salah satu kecacatan pada produksi pakaian juga termasuk salah satunya kancing lepas, yang merupakan kendala yang paling besar jumlahnya dari penyebab – penyebab kecacatan pakaian yang lain pada konveksi Ghaida Boutique ini. Ada beberapa faktor yang akan dijelaskan seperti pada gambar yang di atas.

Beberapa faktor penyebab pada kancing lepas seperti pada manusia, kurang teliti saat mengerjakan pemasangan pada kain, terburu – buru saat melakukan pekerjaan. Dikarenakan pemasangan kancing merupakan tahapan terakhir sehingga target pekerjaannya lebih dipercepat.

b. Bahan

Dan faktor lainnya penyebab kancing lepas pada pakaian adalah seperti pada bahan, bahan yang licin agak terlalu sulit saat proses pemasangannya, dikarenakan dari bahan yang licin menjadikan pemasangan kancing pada pakaian sulit dan tidak mudah kuat terpasang pada pakaian, dan jenis bahan yang terlalu tebal juga dapat mengakibatkan sulit untuk memasangkan kancing pada pakaian begitu kuat dan tidak mudah untuk menekan kancing pada pakaiannya.

c. Metode

Faktor lainnya yang menyebabkan kancing lepas dari pakaian adalah metode pemasangan kancing adalah salah satu penyebab

kancing pada pakaian mudah lepas, ini dikarenakan pemasangan pada kancing kurang kuat dan kurangnya tekanan saat pemasangan kancing pada pakaian.

d. Mesin

Dan penyebab selanjutnya yang menyebabkan kancing lepas dari pakaiannya adalah mesin untuk pemasangan kancing salah satu penghambat pada pemasangan kancing pada pakaian penyebab – penyebab dari mesin itu sendiri seperti macet saat penggunaannya. Ketika pemasangan kancing pada pakaiannya dan mur pada mesin tidak kuat sehingga dapat menghambat pemasangan kancing pada pakaian.