

## Penyelesaian Jahitan Meleset pada *Woman Dress* Bagian Manset

**Yulius Sarjono Eddy**

Program Studi Teknik Pembuatan Garmen, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil  
Surakarta

Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Surakarta, 57126

Email: yulius.bdiyik@gmail.com

### ABSTRAK

Proses produksi *woman woven dress* dimulai dari *loading* hingga lulus pengecekan *Quality Control End Line*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi dan produk jadi. Selain itu, pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang dikerjakan sesuai dengan spesifikasi produk. Pada proses penjahitan *woman woven dress* sering terjadi beberapa cacat jahitan seperti jahitan manset meleset, kancing dan lubang kancing junjing, bartack tidak ada, jahitan *placket* meleset, dan *hemming* junjing. Masalah yang paling sering terjadi ialah jahitan meleset pada bagian manset. Masalah tersebut dapat terjadi karena beberapa faktor, faktor yang paling dominan terjadi disebabkan oleh metode yang digunakan operator pada saat menjahit tidak tepat, yaitu karena penataan komponen pada saat proses penjahitan tidak sejajar selain itu sepatu yang digunakan adalah sepatu standar dan bukan sepatu khusus *CR 1/16* untuk *stitch* jahitan. Cara penyelesaian masalah tersebut adalah dengan menata komponen manset sejajar antara komponen yang berada pada bagian atas dan komponen yang berada dibagian bawah sehingga pada saat menjahit, jahitan pada *stitch* manset tidak meleset. Selain itu, perlu mengganti sepatu standar menjadi sepatu khusus *men-stitch* yaitu sepatu *CR 1/16* untuk memudahkan operator pada saat proses penjahitan.

**Kata kunci:** *Woman Woven dress, Quality control end line, sepatu CR 1/16*

### ABSTRACT

The woman woven dress production process starts from loading until passing the Quality Control End Line check. Quality control is carried out on raw materials, production processes, semi-finished processes and finished products. In addition, quality control is used to ensure that products are manufactured according to product specifications. In the process of sewing a woman's woven dress, several stitching defects often occur, such as missed cuff stitching, loose buttons and buttonholes, missing bartack, missed placket stitching, and loose hemming. The most common problem is missed stitching at the cuff. This problem can occur due to several factors, the most dominant factor is that the method used by the operator when sewing is not correct, namely because the arrangement of components during the sewing process is not parallel. Apart from that, the shoes used are standard shoes and not special *CR 1/16* for seam stitch. The way to solve this problem is to arrange the cuff components parallel between the components at the top and the components at the bottom so that when sewing, the seams on the cuff stitch do not miss. Apart from that, it is necessary to change standard shoes to special sewing shoes, namely *CR 1/16* shoes to make it easier for operators during the sewing process.

**Keywords:** *Woman Woven dress, Quality control end line, Preser foot CR 1/16*

## I. Pendahuluan

Salah satu produksi yang dikerjakan departemen garmen 2 PT Sri adalah produk *fashion* yang merupakan produk *Asian Collection* dari Indonesia. *Asian Collection* memesan produk garmen dengan *style woman woven dress* berbahan katun ini sebanyak 5.952 pcs, dan dibagi menjadi 2 macam warna yang dipesan yaitu *True Red Color* dan *Snow White color* dengan jumlah masing-masing sebanyak 2.685 pcs dan 3.267 pcs. Produksi dilakukan oleh departemen garmen 2 dan 3 dengan pembagian *True Red Color* dikerjakan di departemen garmen 2 dan *Snow White Color* dikerjakan di departemen garmen 3.

Fokus pengamatan dilakukan di departemen garmen 2 *section 2 line 7*. Di departemen garmen 2, *style* tersebut dikerjakan oleh 1 *section* dan 2 *line*. Setiap *line* harus mengerjakan 1.344 pcs dalam 6 hari yang dikerjakan oleh 20 operator dengan target *output* per-harinya sekitar 224 pcs dengan kualitas seperti permintaan *buyer*.

Pengerjaan *style* WWTAW193705 membutuhkan ketelitian yang tinggi, karena dalam pengerjaan penjahitan *fashion women woven dress* yang diinginkan *buyer*, motif pada kain harus sanggit (motif pada badan kanan dan kiri harus sama atau menyatu sehingga motif yang ada pada produk bagian kanan dan kirinya tidak junjing).

Berdasarkan latar belakang masalah dapat diidentifikasi bahwa masalah yang akan dibahas yaitu mengenai cacat jahitan pada produksi *woman woven dress*, dengan mengambil masalah yang paling sering terjadi pada saat proses penjahitan *woman woven dress* yaitu jahitan meleset pada bagian manset.

## II. Metode Penelitian

Metode pengumpulan data dengan cara wawancara, yaitu metode pengumpulan data dengan cara tanya jawab dengan *helper*, *QC sewing*, dan operator, dan observasi yaitu metode pengambilan data dengan melakukan pengamatan di lapangan. Penelitian termasuk dalam rancang penelitian observasional, hal ini disebabkan data yang diperoleh tidak adanya perlakuan pada variabel yang akan diteliti. Analisis data termasuk dalam penelitian deskriptif. Penelitian ini menggunakan metode *cross sectional*, di mana variabel penelitian diukur dalam waktu satu periode.

Lokasi penelitian dilakukan di departemen garmen 2 PT Sri. Waktu pengambilan data dilaksanakan pada saat pelaksanaan observasi dan wawancara. Variabel yang diteliti adalah jahitan meleset pada woman dress bagian manset.

## III. Hasil dan Pembahasan

PT Sri adalah salah satu perusahaan garmen terkemuka di dunia yang berlokasi di Jawa Tengah. Sebagai perusahaan besar yang telah dipercaya untuk memproduksi seragam militer di berbagai negara di dunia serta mengeksport produk *fashion* di berbagai negara. *Woman woven dress* adalah salah satu produk *fashion* yang dikerjakan di departemen garmen 2 PT Sri yang merupakan produk *Asian Collection* dari Indonesia. *Asian Collection* memesan produk garmen dengan *style woman dress* berbahan katun sebanyak 5.952 pcs, dan dibagi menjadi 2 macam warna yang dipesan yaitu *True Red Color* dan *Snow White color* dengan jumlah masing-masing sebanyak 2.685 pcs dan 3.267 pcs. Produksi dilakukan oleh departemen garmen 2 dan 3 dengan pembagian *true red color* dikerjakan di departemen garmen 2 dan *snow white color* dikerjakan di departemen garmen 3. Di departemen garmen 2, *style* tersebut dikerjakan oleh 1 *section* dan 2 *line*. Fokus pengamatan dilakukan di departemen garmen 2 *section 2 line 7* dengan mengerjakan

1.344 pcs yang dibagi 3 size dan dikerjakan dalam 6 hari yang dikerjakan oleh 20 orang operator dengan target *output* per-harinya sekitar 224 pcs, dan memiliki kualitas sesuai keinginan *buyer*. Produk yang telah melewati semua proses penjahitan akan diperiksa oleh *QC end line (quality control)* yang mengerjakan *order* tersebut. *QC* ini bertugas untuk memeriksa kualitas jahitan dan kelengkapan komponen, serta memastikan bahwa produk tersebut lolos pemeriksaan atau harus diperbaiki karena cacat jahitan. Pada saat melakukan praktik kerja lapangan di departemen garmen 2 line 7 yang tengah mengerjakan *woman woven dress* telah ditemukan beberapa cacat produk. Data garmen yang diperiksa oleh *QC end line* dan yang harus diperbaiki dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 1. Jumlah permak *woman woven dress*

Tanggal	Total periksa	Total perbaikan	Presentase	Total bagus
03 Juli 2018	118	8	7%	110
04 Juli 2018	118	6	5%	112
05 Juli 2018	121	7	6%	114
Rata-rata	119	7	6%	112

Sumber: *QC end line* Departemen garmen 2 line 7

Dari tabel 1 diatas didapat rata-rata jumlah perbaikan dalam tiga hari produksi yaitu 6 pcs. Sering sekali terjadi jahitan meleset pada bagian manset dalam maupun luar. Cacat jahitan tersebut dapat menambah waktu proses pengerjaan dan mempengaruhi target yang telah ditentukan karena harus diperbaiki. Berikut adalah data dari cacat jahitan yang ditemukan oleh *QC end line* dapat dilihat pada tabel 2.

Tabel 4.2 Permasalahan cacat jahitan pada *woman woven dress*

Tanggal	Masalah	Jumlah perbaikan	Output (jam)
03 Juli 2019	1. Kancing dan lubang kancing junjing	2	28
	2. Bartack tidak ada	1	
	3. Jahitan manset meleset	5	
04 Juli 2019	1. Jahitan manset meleset	3	28
	2. Jahitan placket meleset	2	
	3. Hemming junjing	1	
05 Juli 2019	1. Jahitan placket meleset	2	28
	2. Jahitan manset meleset	4	
	3. Hemming junjing	1	

Sumber: *QC end line* Departemen garmen 2 line 7

Dari tabel.2 diatas, dapat dilihat beberapa contoh cacat jahitan yaitu pemasangan kancing dan lubang kancing tidak rata, bartack tidak ada, jahitan manset meleset, *hemming* junjing dan jahitan *placket* meleset. Selain itu, dari tabel diatas kita dapat melihat bahwa cacat jahitan yang sering terjadi ialah jahitan manset meleset.

Berdasarkan uraian di atas, maka dilakukanlah pengamatan mengenai masalah cacat jahitan pada bagian manset dan bagaimana cara memperbaiki masalah yang terjadi pada *women woven dress* tersebut. Dari cacat jahitan yang terjadi pada bagian manset, maka jahitan meleset pada bagian manset dapat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu manusia, metode, material, mesin dan lingkungan kerja. Dari faktor-faktor tersebut, ditemukan bahwa faktor yang paling mempengaruhi masalah tersebut yaitu faktor manusia, faktor mesin dan metode, yaitu:

### 1. Faktor Metode

Jahitan meleset pada bagian manset disebabkan oleh faktor metode karena pada saat proses penjahitan posisi manset tidak tepat berada diposisi yang seharusnya yaitu dibawah sepatu atau penataan komponen antara manset dan dan lengan tidak sejajar, tidak terlalu memperhatikan bahwa komponennya tertarik oleh tangan operator sehingga posisi komponen manset kurang sejajar dan menyebabkan jahitan meleset pada bagian manset. Penyelesaian masalah untuk jahitan meleset pada bagian manset *woman woven dress* adalah pada saat menjahit posisikan manset tepat dibawah sepatu dengan posisi yang seharusnya, operator juga juga harus memastikan bahwa posisi penataan komponen antara manset atas dan bawah sejajar sehingga setelah proses jahit selesai, hasil jahitannya tidak meleset sehingga tidak perlu menambah waktu produksi karena harus memperbaikinya kembali. Selain itu, pada saat menjahit tangan operator harus mengontrol komponen dan posisi tangan operator tidak boleh terlalu menekan atau menarik komponen.

### 2. Faktor manusia

Cacat jahitan yang disebabkan oleh faktor manusia dikarenakan operator kurang hati-hati, terlalu terburu-buru karena kejar target. Penyelesaian masalah yang disebabkan oleh faktor manusia yaitu dengan cara operator harus lebih berhati-hati dan tidak terburu-buru.

### 3. Faktor Mesin

*Presser foot* (sepatu) yang digunakan adalah sepatu standar dan bukan sepatu *CR 1/16* yang khusus untuk menjahit *stitch* jahitan. Penyelesaian masalah untuk jahitan meleset pada bagian manset *woman woven dress* adalah dengan mengganti sepatu standar dengan sepatu khusus *stitch* jahitan atau sepatu *CR 1/16*, karena jika menggunakan sepatu khusus *stitch*, lebih mempermudah proses penjahitan.

Setelah diadakan tindakan-tindakan penyelesaian masalah pada jahitan meleset pada bagian manset diatas hasil produksi *reject* berkurang, yang awalnya 12 *pcs* per-hari menjadi 5 *pcs* per-hari. Sebaiknya dalam proses produksi untuk meningkatkan kualitas dapat melakukan hal sebagai berikut:

1. *Supervisor* melakukan pengarahan kepada operator sebelum memulai produksi dengan harapan untuk mengurangi resiko terjadinya cacat jahitan.
2. Jika pada saat berjalannya produksi ada banyak cacat jahitan yang ditemukan, *supervisor* hendaknya mengajarkan cara menjahit bagian komponen yang benar sampai operator tersebut benar-benar paham cara mengerjakan prosesnya, terutama bagi karyawan baru agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

## IV. Simpulan

Berdasarkan pembahasan mengenai permasalahan jahitan meleset pada bagian manset, dapat disimpulkan bahwa jahitan meleset disebabkan oleh posisi manset tidak tepat berada diposisi yang seharusnya yaitu dibawah sepatu atau penataan komponen antara manset dan lengan tidak sejajar. *Presser foot* (sepatu) yang digunakan adalah sepatu standar dan bukan sepatu *CR 1/16* yang khusus untuk menjahit *stitch* jahitan.

## V. Daftar Pustaka

1. Hafizh, A. (2016). Analisis Sistem Pengendalian Kualitas Produk Sarung Tangan Golf dengan Menggunakan Pendekatan Six Sigma (Studi Kasus: Pt. Budi Makmur Jayamurni).
2. Wahyuni, E. E. (2012). Pengendalian kualitas terhadap tingkat kerusakan produk long pants di cv. cahyo nugroho jati dengan menggunakan metode c-chart sukoharjo.
3. Nurprihatin, F., Yulita, N. E., & Caesaron, D. (2017, July). Usulan pengurangan pemborosan pada proses penjahitan menggunakan metode lean six sigma. Seminar Nasional Akuntansi dan Bisnis (SNAB), Fakultas Ekonomi Universitas Widyatama.
4. Parwati, C. I., & Sakti, R. M. (1979). Pengendalian Kualitas Produk Cacat Dengan Pendekatan Kaizen Dan Analisis Masalah Dengan Seven Tools. In Prosiding Seminar Nasional Aplikasi Sains & Teknologi (SNAST) Periode III ISSN (p. 911X).