

Penyelesaian Puckering pada Pembuatan Jaket *Tracktop*

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 pembuatan Jaket *Tracktop* dengan style S2025W312 dengan *step sample size set* terdiri dari beberapa tahapan berdasarkan pada *Bill of Material* (BOM) yang telah dibuat. Proses pembuatan *style* tersebut menggunakan beberapa mesin seperti mesin *single needle lockstitch*, *single needle fold*, mesin *double needle*, mesin *steam*, mesin obras benang 3 dan mesin bartack. Pada *style* tersebut ditemukan beberapa permasalahan dan yang menjadi *top defect* atau masalah yang paling sering ditemui adalah *Armhole Puckering* dimana garis armhole di bagian luar terlihat berkerut dan tentu dapat mengurangi nilai estetika saat digunakan oleh *customer*. Dalam hal ini tentunya mendapat perhatian khusus dan dilakukan beberapa perbaikan tentunya, apalagi hal ini dijumpai dalam tahapan pembuatan *sample* yang nantinya dapat mempengaruhi keputusan *buyer* dalam menentukan order. Beberapa faktor yang menyebabkan *armhole puckering* adalah faktor metode yang digunakan saat menjahit, faktor keadaan lingkungan sekitar operator, dan faktor mesin. Penyelesaian dapat dilakukan dengan memperbaiki metode yang digunakan, menerapkan prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin), dan melakukan perbaikan atau penyesuaian pada mesin yang digunakan agar produksi berjalan dengan normal.

Kata kunci: *armhole puckering, sewing, jaket tracktop, 5R*

ABSTRACT

The production process of Tracktop Jacket with style S2025W312 with sample size set steps consists of several stages based on the Bill of Materials (BOM) that has been created. This production process uses several machines such as single needle lockstitch machines, single needle fold machines, double needle machines, steam machines, 3 thread overlock machines and bartack machines. In this style, several problems were found and the top defect or problem most frequently encountered was Armhole Puckering where the armhole line on the outside looks wrinkled and of course can reduce the aesthetic value when used by customers. In this case, of course, special attention was paid and several improvements were made, especially when this was discovered during the sample making stage, which could later influence the buyer's decision in determining the order. Several factors that cause armhole puckering are the method used when sewing, environmental conditions around the operator, and machine factors. Solutions can be made by improving the methods used, applying the 5R principles (Concise, Neat, Clean, Careful and Diligent), and making repairs or adjustments to the machines used so that production runs normally.

Keywords: *armhole puckering*

I. Pendahuluan

Sample room merupakan departemen yang dibentuk sebagai *team supporting* bagi *team marketing* dan *team production*. *Sample room* diminta untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan permintaan *buyer* dan mudah saat di kerjakan di *line* produksi. *Sample room* PT. Prima Sejati Sejahtera memproduksi hampir semua kategori garmen.

Dalam mengamati proses pembuatan jaket *Tracktop*. Jumlah produksi jaket tersebut sebanyak 8 pcs dan dikerjakan selama 7 hari. Adapun permasalahan yang ditemui saat observasi, sebagai berikut:

Tabel 1. Defect pada Jaket Tracktop

No	Jenis Defect	Jumlah (pcs)
1	Bartack miring	2
2	<i>Armhole Puckering</i>	6
3	Defect kotor	4

Sumber : *Line 3 Sample Room* PT. Prima Sejati Sejahtera, Juli 2019

Berdasarkan tabel diatas dapat kita ketahui bahwa *Armhole Puckering* menjadi permasalahan yang utama dimana terdapat 6 pcs jaket yang bagian kerung lengannya *puckering* atau berkerut, kemudian *defect* kotor ditemukan pada 4 pcs garmen dan bartack miring ditemukan pada 2 pcs garmen.

Dari data tersebut, permasalahan "*Armhole Puckering*" mendapat perhatian lebih dikarenakan letak permasalahan terdapat pada zona *crucial* yakni pada zona A dimana menjadi titik pusat perhatian, dan dapat berakibat pada keputusan seorang *buyer* dalam melakukan order. Apalagi hal ini terjadi pada proses pembuatan *sample*, tentu sangat memberi pengaruh yang besar terhadap keberlangsungan produksi.

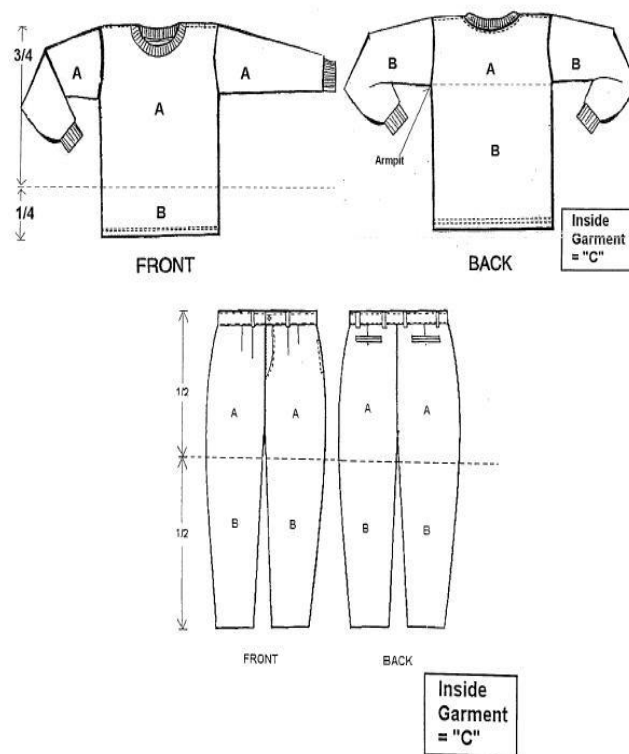
II. Metode Penelitian

Metode pengumpulan data dengan cara wawancara, yaitu metode pengumpulan data dengan cara tanya jawab 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 variable yang akan diteliti. Analisis data termasuk dalam penelitian deskriptif. Penelitian ini menggunakan metode *cross sectional*, di mana variabel penelitian diukur dalam waktu satu periode.

Waktu pengambilan data dilaksanakan di *Sample room* PT. Prima Sejati Sejahtera pada saat pelaksanaan observasi dan wawancara. Variabel yang diteliti adalah *puckering* pada adidas style S2025W312

III. Hasil dan Pembahasan

Armhole puckering adalah keadaan dimana sisi sambungan pada *armhole* berkerut yang mengakibatkan kurang sempurnanya suatu garmen atau pakaian saat digunakan. Apalagi hal ini terletak pada zona A, yakni zona yang menjadi pusat perhatian. Untuk pembagian dengan sistem zonasi pada *quality control* dapat dilihat pada gambar berikut ini



Gambar 1. Sistem Zonasi pada *Quality Control*

Sumber : *Line 3 Sample Room* PT. Prima Sejati Sejahtera, Juli 2019

Permasalahan tersebut dapat disebabkan oleh beberapa faktor antara lain sebagai berikut:

1. Method

- a. Kurangnya tarikan dan dorongan pada saat menjahit *handling* dari operator kurang tepat. Dibutuhkan konsentrasi dan cara yang tepat ketika menjahit terutama menjahit pada bagian-bagian yang melengkung.
- b. Tidak ada ukuran *armhole* pada *size spec*, pada bagian ini ukuran sangatlah dibutuhkan untuk mengetahui apakah kedua panel yang akan digabungkan memiliki ukuran yang sama atau tidak, sehingga operator dapat menentukan metode menjahit agar terlihat lebih rapi. Berikut *size spec* dari Jaket *Tracktop Style S2025W312* :

Tabel 2. Size Spec Jaket Tracktop S2025W312

Ukuran	28	36	40	48
<i>chest width (2cm below armhole)</i>	108.0	120.0	126.0	134.0
<i>hem opening</i>	108.0	120.0	126.0	134.0
<i>waistband height</i>	5.0	5.0	5.0	5.0
<i>front zip length</i>	61.0	64.0	65.0	69.0
<i>additional front length</i>	1.0	1.0	1.0	1.0
<i>functional pocket opening</i>	15	15	15	15
<i>shoulder length</i>	18.5	19.5	20	21.3
<i>sleeve length</i>	55.8	57	57.6	58.8
<i>sleeve width (2cm below armhole)</i>	40	44	45.5	48.5
<i>forearm width</i>	31.4	34	35.2	37.7
<i>sleeve opening</i>	25	27	28	30
<i>sleeve cuff height</i>	5	5	5	5
<i>back neck width (HPS to HPS)</i>	15.6	16	16.2	16.6
<i>front neck drop</i>	6.9	7.5	7.8	8.5

<i>Ukuran</i>	28	36	40	48
<i>back neck drop</i>	1.3	1.9	2.2	2.8
<i>collar length outer edge</i>	43.8	46	47.2	49.6
<i>collar height center front</i>	6	6	6	6
<i>logo meas : center on pocket</i>	0	0	0	0
<i>logo edge of logo to bottom pocket seam</i>	3	3	3	3
<i>back length</i>	68	71	72.5	75.6

Sumber : *Sample Room* PT. Prima Sejati Sejahtera, Juli 2019

2. *Environment*

Barang asing diatas meja tentu dapat mengganggu pergerakan tangan operator, barang asing tersebut seperti pola, *sample style* lain yang dikerjakan dan lain sebagainya.

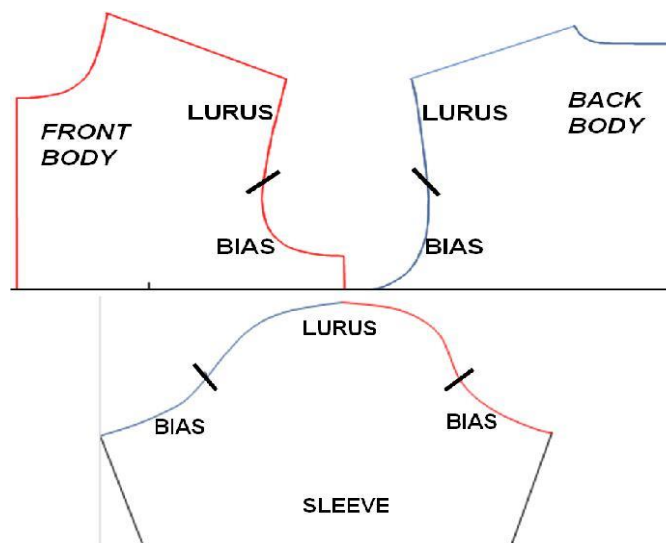
3. *Machine*

Jarum tumpul, jarum yang tumpul dapat diketahui dengan sedikit menggesekkan kuku tangan dengan ujung jarum jika pada kuku tangan tidak berbekas maka jarum tersebut dapat dikatakan tumpul. Jarum yang tumpul mengakibatkan serat pada kain berubah alurnya, dalam artian serat pada kain bergeser sehingga terlihat *puckering* pada bagian luar.

Setelah mengetahui beberapa faktor penyebab *armhole puckering* pada *Jaket Tracktop Style S2025W312* diatas, maka diperlukan tahapan penyelesaian agar kualitas tetap terjaga dan tidak terulang lagi dikemudian hari. Berikut penyelesaian masalah diatas :

1. *Method*

- a. Kurangnya tarikan dan dorongan, bagian *armhole* yang ditarik adalah *armhole* bagian *body* dan pada *armhole* bagian *sleeve* sedikit diberi dorongan. Perbaikan yang dilakukan adalah terhadap *handling* operator yakni pada *armhole* terdapat sisi lurus dan bias, dimana saat menjahit *armhole*, panel bagian *body* berada dibawah sedangkan panel *sleeve* berada di bagian atas. Pada *armhole* bagian *body* sedikit ditarik pada sisi yang bias dan sisi bias pada *armhole sleeve* sedikit didorong kedepan (panjang sisi bias sekitar 10cm dari *armpit* baik kebagian depan maupun belakang) hal ini dilakukan karena pada bagian sisi yang bias tidak terlalu terlihat dan tidak terlalu sulit untuk disesuaikan. Sedangkan sisanya adalah sisi lurus, pada sisi yang lurus baik bagian *body* maupun *sleeve* tidak ada tarikan maupun dorongan melainkan hanya dipertemukan saja bagian sisinya. Berikut gambar sisi bias dan sisi lurus :



Sumber : Dokumen Pribadi, Agustus 2019

Gambar 2. Sisi Bias dan Sisi Lurus Pada Pola

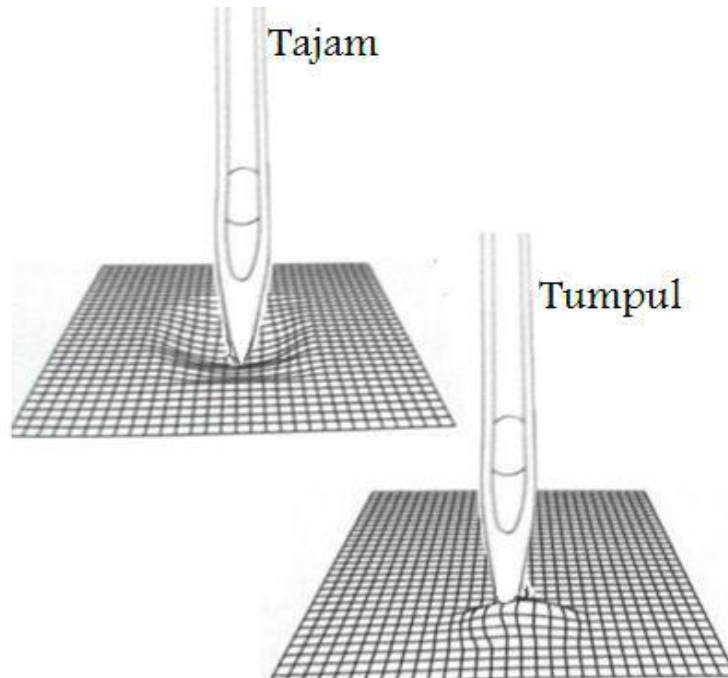
- b. Tidak ada ukuran *armhole* dalam *size spec*, penyelesaiannya adalah dengan berkoordinasi dengan *pattern maker* berupa ukuran *armhole* kedua panel yaitu panel *body* dan *sleeve*.

2. *Environment*

Barang asing berada diatas meja, dapat diselesaikan dengan cara menata barang-barang yang ditempat yang semestinya dan menaruh barang-barang yang tidak terpakai atau tidak segera dipakai ditempat yang seharusnya, misalnya meletakkan pola yang tidak segera dipakai atau tidak terpakai pada gantungan pola yang sudah diletakan dibagian belakang *line*.

3. *Machine*

- a. Jarum tumpul, perbaikan yang dapat dilakukan adalah dengan menukarkan jarum pada *needle counter* dan mengganti jarum dengan bantuan mekanik ataupun sendiri, dan lakukan uji coba pada kain perca yang sama dengan material yang digunakan pada *style* tersebut.
- b. Meminta bantuan mekanik untuk *setting* mesin.



Sumber : Dokumen Pribadi, Agustus 2019

Gambar 3. Perbedaan Jarum Tumpul dengan Jarum Tajam

IV. Simpulan

Dari hasil pengamatan dan pembahasan yang dilakukan mengenai *Armhole Puckering* pada Jaket *Tracktop Style S2025W312* dapat diambil kesimpulan bahwa permasalahan yang terjadi pada Jaket *Tracktop Style S2025W312* adalah *Armhole Puckering* yang merupakan *Top Defect* pada *style* tersebut. Beberapa penyebab terjadinya permasalahan dari Jaket *Tracktop Style S2025W312* adalah karena metode yang digunakan kurang tepat, Tidak terdapat ukuran *armhole* yang jelas, Terdapat benda-benda asing disekitar operator, serta Jarum yang tumpul. Penyelesaian pada permasalahan tersebut dengan beberapa hal diantaranya dengan memperbaiki metode yang digunakan saat menjahit terutama pada bagian melengkung, Berkoordinasi dengan bagian *pattern maker* mengenai kepastian ukuran dari *armhole*, Merapikan area kerja agar tidak ada pengganggu saat sedang bekerja, Mengganti jarum tumpul dengan yang baru dan melakukan *setting* kembali mesin.

V. Daftar Pustaka

- Amanda, E. H. (2016). Upaya Untuk Mengurangi Puckering Pada Celana Pria Style F65pm016 Di Pt. Trisula Garmino Manufacturing.
- Mia, A. (2016). Analisis Penyebab Cacat Produk Men Jacket Dengan Menggunakan Metoda Failure Mode And Effect Analysis.
- Pang, Y. T. (2000). A study on the evaluation of seam pucker in garments.
- Shang, X. M. (2011). Study on Feasibility of Method of Shirt Armhole Configuration Based on Sizes. *Advanced Materials Research*, 175, 801-806.
- Witriannisa, N., & Puspitasari, D. (2014). Usulan Perbaikan Proses pada Lini Produksi 18 Bagian Jahit PT. Star Fashion Ungaran Menggunakan Metode Lean Six Sgima. *Industrial Engineering Online Journal*, 3(4).