

## INTISARI

PT. Nissiel Garment Manufacturer merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi (garmen). Perusahaan ini memiliki standar pada kualitas produk yang dihasilkan di setiap prosesnya. Suatu proses yang dapat memberikan hasil kualitas produk yang bagus merupakan keinginan dari setiap perusahaan.

Proses produksi pakaian jadi sangat erat kaitannya dengan kualitas. Baik itu kualitas bahan, hasil kenampakan jahitan, aksesoris, ataupun standar ukuran yang telah ditentukan. Hal ini dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu faktor mesin, metoda penjahitan, *skill* operator, atau bahan baku dari pakaian garmen itu sendiri.

Selama melakukan pengamatan di *line 4* PT. Nissiel Garment Manufacturer terdapat masalah yang mengakibatkan tidak tercapainya target produksi pada pakaian jadi *style 170-0029-201 (Dimension Twinhill – American Airlines)*. Masalah ini disebabkan karena terjadi jahitan loncat disalah satu proses penjahitan yaitu proses *hand stitch* dengan menggunakan mesin *hengtai 788* di *line 4*, di departemen produksi bagian *sewing* yang mengakibatkan terjadi penumpukan di *line* tersebut.

Berdasarkan masalah tersebut, maka dilakukan percobaan variasi jarak *thread hook* dengan jarum untuk menentukan jarak yang paling optimal sehingga jumlah cacat jahitan loncat pada proses penjahitan dapat berkurang atau bahkan menghilangkan jahitan loncat sehingga target produksi bisa tercapai.

Dari hasil pecobaan variasi jarak yang dilakukan didapatkan jarak yang paling optimal. Untuk pengaturan jarak 0,6 mm menghasilkan cacat jahitan loncat sebanyak 27 kali, pengaturan jarak *thread hook* dengan jarum 0,8 mm menghasilkan cacat jahitan loncat sebanyak 3 kali dan pada pengaturan jarak *thread hook* dengan jarum sebesar 1 mm tidak ditemukan cacat jahitan loncat, lalu pada pengaturan jarak *thread hook* dan jarum 1,2 mm ditemukan cacat jahitan loncat sebanyak 10 kali. Pada jarak pengaturan *thread hook* dengan jarum 1,4 mm tidak dilakukan percobaan lebih lanjut karena pada saat proses penjahitan tidak membentuk setikan.

Bedasarkan hasil percobaan pengamatan pengaturan jarak *thread hook* dengan jarum yang digunakan pada proses penjahitan *pick stitch/handstitch* terhadap cacat jahitan loncat yang dihasilkan, dapat disarankan bahwa pengaturan jarak *thread hook* dengan jarum yang optimal pada proses penjahitan *pick stitch/hand stitch vest style 170-0029-201 (Dimension Twinhill – American Airlines)* yaitu dengan pengaturan jarak *thread hook* dengan jarum 1,0 mm.