

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

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 PT Sritex terdapat masalah yang mengakibatkan terdapatnya perbedaan kualitas pakaian jadi pada pakaian tentara NKRI Loreng setelah melalui proses *quality control line*. Masalah ini disebabkan oleh kerutan yang terdapat pada hasil penjahitan proses pemasangan *care label* pada pakaian di *line 1, section 2*, departemen garmen V *sewing*. Berikut ini adalah data *rework* hasil proses penjahitan di bagian pemasangan *care label* pada pakaian di *line 1, section 2*, departemen garmen V *sewing* bulan Maret 2014.

Tabel 1.1 Data Rework Proses Penjahitan Care Label Maret 2014

Line	Output per jam								Keterangan		
	1	2	3	4	5	6	7	Total Output	Lolos	Rework	%
1	22	24	22	21	23	23	24	159	130	29	22,3
2	21	24	23	23	24	21	24	160	158	2	1,2
3	21	22	21	23	23	23	21	154	153	1	1,1
4	22	21	22	20	21	21	22	149	148	1	1,1
5	20	22	22	24	21	24	20	153	150	3	2
6	22	21	22	22	24	21	21	153	151	2	1,9

Sumber : dokumen pribadi

Berdasarkan data di atas dapat disimpulkan bahwa pada *line 1, section 2*, garmen V mengalami cacat kerut jahitan terbanyak pada proses pemasangan *care label* pakaian tentara NKRI Loreng. Hal ini bisa disebabkan oleh beberapa hal, yaitu tegangan benang yang tidak seimbang, penggunaan *presser foot* yang tidak sesuai, jumlah *stitch per inch* yang tidak sesuai, dan lain-lain.

Berdasarkan uraian di atas akan dilakukan pengamatan dan percobaan untuk mengurangi masalah yang terjadi pada proses pemasangan *care label* dalam bentuk skripsi dengan judul :

“UPAYA PENANGGULANGAN CACAT KERUT JAHITAN PADA PEMASANGAN CARE LABEL PAKAIAN TENTARA NKRI LORENG TNI AD DENGAN MENGGUNAKAN PRESSER FOOT TEFLON”

1.2 Identifikasi Masalah

Pada *line* penjahitan pakaian tentara NKRI Loreng di *line* 1, *section* 2, departemen garmen V terdapat jenis cacat jahitan berupa kerut pada proses penggabungan *care label* dengan saku miring yang berakibat pada penurunan kualitas hasil jahitan pada pakaian tersebut. Berdasarkan pemaparan diatas, maka identifikasi masalah dapat ditentukan sebagai berikut :

1. Apakah penggantian *presser foot* metal dengan *presser foot* teflon pada penjahitan pemasangan *care label* dengan saku miring pakaian tentara NKRI Loreng dapat mengurangi cacat kerut jahitan?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui seberapa besar pengaruh *presser foot* teflon terhadap kualitas jahitan *care label* dan mengetahui kelebihan *presser foot* teflon dibandingkan dengan *presser foot* metal pada penjahitan jenis kain *coating*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi cacat kerut jahitan pada penjahitan *care label*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Terjadinya cacat kerut jahitan saat pemasangan *care label* pada proses penjahitan pakaian tentara NKRI Loreng dapat disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu manusia, mesin, metode, dan material dari bahan baku itu sendiri.

Pada proses pemasangan *care label* kali ini operator jahit menggunakan *presser foot* biasa yang terbuat dari bahan metal. *Presser foot* jenis ini dapat digunakan untuk semua jenis penjahitan penggabungan. Untuk penjahitan kain-kain *coating*, secara kenampakan hasil jahitan dari *presser foot* ini kurang baik. Pada penjahitan kain jenis *vinyl*, *leather*, dan kain-kain yang di *coating*, *presser foot* ini mengakibatkan terjadinya kerut jahitan pada hasil penjahitan yang mempengaruhi kualitas kenampakan hasil jahitan turun.

Setelah melakukan pengamatan di *line* penjahitan, ditemukan bahwa masalah ini timbul dikarenakan penggunaan *presser foot* metal pada saat proses penjahitan *care label* yang termasuk ke dalam jenis kain *coating*. Pada proses penjahitan ini *presser foot* metal tidak mentransfer kain melewati *throat plate* dengan baik. Bahan

dasar *presser foot* terbuat dari metal, sehingga gesekan yang ditimbulkan *presser foot* dengan permukaan kain *coating* yang lengket pada saat ditransfer oleh *feed dog* tidak sempurna, hal ini membuat tegangan yang diterima oleh kain berbeda pada saat pembentukan *stitch* sehingga timbul cacat jahitan berupa kerut di daerah penjahitan.

Upaya penanggulangan ini bermaksud untuk meminimalisir terjadinya cacat kerut jahitan pada proses pemasangan *care label* sehingga jumlah terjadinya *rework* dapat berkurang. Penggunaan *presser foot* teflon menyebabkan tegangan pada kain saat melalui *throat plate* dapat diminimalisir, dikarenakan permukaan *presser foot* jenis ini licin. Penggantian *presser foot* teflon ini diharapkan dapat mengurangi jumlah cacat kerut jahitan pada proses penjahitan *care label* pakaian tentara.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah ditentukan untuk membatasi ruang lingkup dari penelitian, yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada *line1*, *section 2*, departemen garmen V khususnya proses pemasangan *care label* dengan saku miring pada pakaian tentara.
2. Bahan yang digunakan dalam penelitian adalah kain tenun dengan anyaman polos *rib stop* komposisi serat kapas 65 % poliester 35%.
3. Mesin jahit yang digunakan dalam penelitian adalah mesin jahit jenis *single needle lockstitch* merk ZOJE type ZJ9 7-00MF.
4. *Pressere foot* yang digunakan adalah jenis teflon dan metal.
5. Bahan dasar *care label* merupakan kain tenun yang di *coating*.
6. *Stitch per inch* yang digunakan pada saat pengujian penelitian sebanyak tiga yaitu 6, 8, dan 11.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mencari data dan masalah yang terjadi pada proses pemasangan *care label* dengan saku miring pada pakaian tentara adalah :

1. Diskusi

Diskusi dilakukan dengan *supervisor line 1*, *section 2* untuk mengetahui jenis-jenis masalah yang terjadi, dan operator jahit pemasangan *care label* untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat.

2. Observasi

Dilakukan dengan cara mengamati kegiatan proses produksi yang sedang berlangsung yaitu proses pemasangan *care label* dengan saku miring pada pakaian tentara untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas.

3. Studi Literatur

Membaca teori-teori dasar yang berkaitan dengan masalah yang akan dilakukan penelitian. Teori dasar diperoleh dari buku-buku literatur tekstil yang terdapat di perpustakaan sekolah tinggi teknologi tekstil dan sumber-sumber lain yang dapat dipertanggung jawabkan ke aslinya.

4. Penelitian

Pengamatan dilakukan di *line 1 section 2* dengan mengamati tahapan proses penjahitan, dan mencari penyebab masalah yang terjadi pada proses penjahitan *care label*. Upaya perbaikan dilakukan dengan mengganti *presser foot* metal yang digunakan dengan *presser foot* teflon. Evaluasi dilakukan dengan membandingkan hasil jahitan pemasangan *care label* saat menggunakan *presser foot* metal dengan menggunakan *presser foot* teflon. Kualitas hasil jahitan dapat di lihat pada bagian *quality control end line*.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian yang dilakukan oleh penulis adalah di PT. Sri Rejeki Isman jalan KH. Samanhudi 88 Jetis, Kabupaten Sukoharjo, Provinsi Jawa Tengah.