

TATALAKSANA PEMBUATAN PAKAIAN JADI

(M a k a l a h)

MPLIK PERPUSTAKAAN UNIV. PT	
DITERIMA TGL.	: 9-11-1999
SUMBER/HARGA	: H /
KLASIFIKASI	: KI
NO. INVENTARIS	: 848 / KI / 99-t1 / 2
KLASIFIKASI	: 646.5 EFH - 40

O
L
E
H



Dra. Agusti Elfi

Disajikan Pada Pelatihan Teknis Khusus Komoditi Industri
Bagi Kelompok UPPKS Se Propinsi Sumatera Barat
Pada Tanggal 17 Juni 1999
Di Balatbang Kanwil BKKBN
Popinsi Sumatera Barat



**BADAN KOORDINASI KELUARGA BERENCANA NASIONAL
KANTOR WILAYAH PROPINSI SUMATERA BARAT**

Jalan Khatib Sulaiman Telp. 52357 - Padang

2	5	1	3	5
---	---	---	---	---

SURAT PETERANGAN

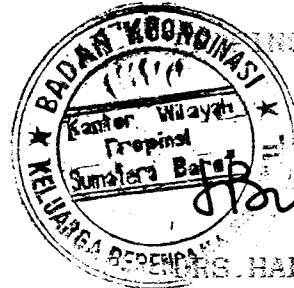
NOMOR : 43 FL-101/L.13/1999

MAKALAH DENGAN JUDUL "TATA LAKSANA PEMBUATAN PAKAIAN JADI" INI
TELAH DISAJIKAN PADA PELATIHAN TEKNIS KHUSUS KOMODITI INDUSTRI
BARI KELOMPOK UPPKS SE PROPINSI SUMATERA BARAT PADA TANGGAL 17
JUNI 1999. DI BALATANG KANWIL BKKBN PROPINSI SUMATERA BARAT

PADANG, 17 JUNI 1999

HA. BALATANG KANWIL BKKBN

PROPINSI SUMATERA BARAT



DRS. HARI EUDI UTOMO.

NIP. : 380001791.

TATALAKSANA PEMBUATAN PAKAIAN JADI

Oleh : Dra. Agusti Efi

I. PENDAHULUAN

Industri pakaian jadi berkembang sesuai dengan kebudayaan suatu bangsa, mulai bangsa itu mengenal pakaian sampai berbagai macam perkembangan mode dan disain pakaian yang sesuai dengan selera pemakaiannya pada masa dan periode tertentu.

Mulanya pakaian dibuat hanya untuk kebutuhan sendiri, keluarga ataupun ditukarkan (barter) sampai pada industri massal (mass product).

Cara pembuatan pakaian ini dapat kita bedakan atas :

- pembuatan sendiri
- pembuatan oleh tukang jahit (modiste, tailor)
- pembuatan secara industri konpeksi.

A. Pembuatan sendiri

Pembuatan pakaian sendiri dibuat untuk diri sendiri maupun untuk keluarga. Pada mulanya orang berpakaian dari bahan-bahan alam yang mereka temukan di sekelilingnya. Berupa daun-daunan, kulit kayu atau benda alam yang mereka temui. Lama kelamaan tekhnik menenun mereka temukan, akhirnya pakaian dibuat dengan bahan tenunan dan dijahit. Kegiatan menjahit ini merupakan kegiatan rumah tangga. Untuk memenuhi kebutuhan keluarga.

Mereka membuat pakaian didisain sendiri sesuai dengan yang diinginkan, kemudian dibuat pola, diukur, dipotong dan dijahit sendiri. Tentu

mutu yang dihasilkan dinilai dan dirasakan sendiri sesuai kemampuan seseorang.

Jumlah jahitan tentu terbatas untuk sendiri, anak ataupun keluarga. Pada dasarnya belum mencari keuntungan.

B. Pembuatan oleh tukang jahit (modiste, tailor)

Pada cara ini dimana pakaian seseorang diupahkan kepada orang lain. Mode dan disain, bentuk, jahitan tergantung selera pemesan. Setelah pakaian itu diukur, dipotong kemudian dijahit. Biasanya memotong, menjahit dikerjakan oleh tukang khusus. Pada cara ini sudah mulai pembagian kerja. Pemeriksaan dilakukan oleh pengusaha dan si pemakai sendiri. Apabila tidak cocok dengan selera konsumen harus diperbaiki. Jadi dalam hal ini mutu sudah diutamakan. Modiste umumnya untuk pakaian wanita, sedang tailor banyak pakaian laki-laki.

C. Pembuatan secara industri konpeksi

Makin maju suatu bangsa makin sibuk orang dengan pekerjaannya, sehingga waktu itu berharga sekali sesuai dengan semboyan orang "time is money". Apabila orang telah sibuk dengan pekerjaannya maka waktu untuk santai dan lain-lain dalam hal ini membuat pakaian terasa tidak ada; pada saat itulah orang ingin pakaian jadi (siap pakai), konsumen bisa langsung memakai, lebih-lebih lagi harganya relatif murah dari pada pakaian yang dipesan di tailor dengan bahan yang sama.

Seiring dengan beralihnya orang berpakaian yang tadinya dipesan di tailor sekarang beralih ke

konpeksi maka banyak timbul industri pakaian jadi. Di luar negeri industri pakaian jadi sudah merupakan usaha industri besar dan dikerjakan secara otomatis. Di Indonesia perkembangan usaha konfeksi akhir-akhir ini sudah banyak kemajuannya dan telah diekspor ke manca negara. Pemerintah dalam membina usaha ini tampak lebih besar perhatiannya, lebih-lebih lagi usaha konfeksi ini merupakan padat karya yang banyak menampung tenaga kerja, sehingga pemerataan pendapatan lebih tercapai.

Bantuan Pemerintah telah dilakukan dalam berbagai bidang, antara lain :

- Bantuan pendidikan dan latihan.
- Bantuan mesin dan peralatan.
- Bantuan Management.
- Bantuan pemasaran baik untuk tujuan ekspor maupun pemasaran dalam negeri.

Industri konfeksi digolongkan atas industri kecil, industri sedang/besar dengan pemasaran dalam negeri dan industri sedang/besar dengan pemasaran luar negeri.

1. Industri kecil

Golongan industri kecil ini merupakan kerajinan rumah tangga (home industry), dimana pengelolaan secara sederhana. Ilmu pengelolaan dari industri kecil merupakan usaha turun temurun berdasarkan pengalaman dan tidak melalui pendidikan formal.

Pemilihan bahan didapat dari toko yang menjadi langganan dan tergantung persediaan

bahan yang ada di toko tersebut yang dibeli secara kredit atau kontan. Tenaga kerja diambil dari saudara/famili sehingga untuk menegur operator kalau terjadi kecalahan agak berat.

Model dan disain didapat dari mode-mode yang ramai di pasar, sedang ukuran sudah mulai mengikuti Standar Industri Indonesia (SII). Pemakaian pola secara sempurna belum bisa diterapkan karena kecilnya ruangan.

Proses pengerjaan sudah mulai berubah. Proses pengerjaan sudah mulai berubah secara bertahap, dari proses borongan (tailor system) ke spesialisasi (konfeksi system).

Pengusaha banyak terlibat dalam pembelian bahan atau penjualan produk, sehingga pekerjaan diserahkan pada pengrajin, sedangkan waktu ramai mendekati lebaran mereka bekerja siang malam.

2. Industri sedang/besar pemasaran dalam negeri

Pada perusahaan sedang/besar pengelolaan sudah lebih baik dan pemakana bahan sudah mulai memilih warna, motif yang disesuaikan dengan pasar yang dituju. Pembagian tingkat mutu sudah diarahkan/disesuaikan dengan tingkatan konsumen. Proses pengerjaan jahit sudah dibagi menurut proses demi proses, walaupun operator belum tetap memegang satu proses. Karena banyaknya operator yang keluar masuk, sehingga menyulitkan untuk membina karyawan tersebut sampai ahli dalam satu proses.

Mode/disain selalu berubah sesuai dengan perubahan selera konsumen. Perubahan selera konsumen dalam negeri disebabkan oleh beberapa hal :

- Pakaian aktris dan aktor film Indonesia.
- Pakaian penyanyi Indonesia.
- Pakaian aktris dan aktor luar negeri.
- Pakaian peragawati pada Fashion Show.
- Pakaian peragawati pada majalah-majalah mode.

Pada perusahaan yang khusus ekspor pengelolaan sudah baik. Pemakaian bahan, motif, warna umumnya disesuaikan dengan permintaan luar negeri. Tingkatan mutu untuk pemasaran luar negeri masih satu tingkat diatas mutu dalam negeri. Proses pengerjaan jahit sudah dibagi menurut keahliannya. Kalau ada operator yang tidak masuk maka operator lain bisa menggantikan dengan operator lain. Permasalahan pada perusahaan ini adalah warna, bahan dan ukuran masih belum rata, sehingga ada kemungkinan untuk diklaim (claim).

II. LANGKAH-LANGKAH PEMBUATAN PAKAIAN PADA INDUSTRI PAKAIAN JADI.

Proses jahit dapat dibagi antara lain proses persiapan, pemotongan, penjahitan dan penyempurnaan.

A. Persiapan

- Perencanaan :

Tugas utama dalam proses bidang perencanaan ini adalah merencanakan dan menciptakan pakaian-pakaian yang akan diproduksi. Dibuat

berbagai macam model dan bentuk yang memenuhi keinginan dan selera konsumen pada saat itu.

Jenis kain yang dibuat bahan utama dan pembantu yang diperlukan, mesin dan jenis alat yang diperlukan dan perhitungan harga disain (pakaian) yang telah diterapkan dan telah diperhitungkan untuk merebut pasaran.

- Pembuatan pola :

Setelah diputuskan untuk diproduksi, kemudian dibuat pola menurut nomor-nomor standar. contoh :

Kemeja : 13½, 14, 14½, 15, 15½, 16, 17
Celana : 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34
Pakaian wanita : XS, S, M, L, XL
Pakaian anak-anak : 6, 8, 9, 10

Pembuatan pola biasa digambar pada kertas coklat, gambar kemudian dipindah ke karton atau seng tipis.

B. Pemotongan

Dalam proses pemotongan ini, kain dipotong menurut ukuran yang telah ditentukan, diperiksa lalu dipilih dan disusun agar dapat disalurkan ke proses penjahitan berikutnya. Proses pemotongan terbagi atas proses penggambaran, peletakan kain, pemotongan dan penyusunan.

- Penggambaran :

Penggambaran menyangkut pekerjaan meletakkan pola kertas tertentu di atas kain untuk penggambaran langsung dengan pensil dan merupakan pekerjaan penting yang secara langsung menyangkut biaya, karena penyusunan pola kertas menentukan kebutuhan kain untuk tiap-tiap pice. Lagi pula jika kainnya diprinting atau disempurnakan secara berlainan pada kedua muka, penggambarannya harus dilakukan dengan memperhatikan hasil potongan yang sebelumnya.

Penggambaran pola pada kertas ini, yang mana kertas diambil sesuai dengan lebar kain, dimana pola-pola disusun untuk mendapatkan penghematan kain (cloth economy). Dengan tidak mengabaikan persyaratan-persyaratan teknis misalnya sifat-sifat kain yang akan dipotong, susunan warna/corak pakaian yang akan dijahit dan sebagainya. Untuk mendapatkan tata susunan yang paling tepat atas sejumlah pola (pattern) lengkap, pada selebar/setumpuk kain yang dipotong untuk dijahit menjadi pakaian, dengan memperhatikan unsur-unsur sebagai berikut :

- a. Arah lusi/pakan dan corak kain.
- b. Kombinasi warna dan jenis kain.
- c. Penghematan penggunaan kain (cloth economy).
- d. Jumlah tumpukan dan susunan kain yang dipotong.

- Peletakan kain :

Jika panjang kain yang akan diletakkan telah ditentukan oleh gambar, kainnya dibeberkan di atas meja potong. Lebar dan panjang meja potong ditentukan sesuai standar kain yang dipakai. Meja potong harus dapat menampung lintasan alat pembentang kain dan permukaannya harus licin dan datar.

Meletakkan kain kebanyakan dilakukan dengan tangan, tetapi belakangan ini pada umumnya dipergunakan alat pembentang kain otomatis. Alat pembentang ini dilengkapi dengan pengamat tepi otomatis, dari meluruskan sebuah tepi kain yang dipasang pada pembentang kain dan berjalan dengan kecepatan dari 100 sampai 120 meter per menit untuk membentangkan kain, dan secara otomatis bergerak kembali karena penangkap kain yang dipasang pada ujung meja potong. Pada umumnya kecepatan pembentangan kain dan tegangan kain dapat diatur sesuai kain yang dibentangkan.

- Pemotongan :

Sebagai mesin potong listrik terdapat jenis-jenis pisau lurus, pisau bulat, pisau pita dan cetakan hidrolis.

1. Mesin potong dengan pisau lurus dapat memotong lengkungan yang tajam dan sudut-sudut oleh gerakan bolak balik vertikal dari pisau pada kecepatan 3.600 kali tiap menit, sampai tinggi tumpukan yang agak besar dan digunakan

oleh perusahaan pakaian jadi secara luas.

2. Mesin potong dengan pisau bulat dipakai untuk memotong garis lurus dan lengkungan besar, tetapi tinggi kainnya dibatasi oleh jari-jari dari pisaunya. Tidak seperti mesin potong dengan pisau lurus, pisau bulat tidak membuat gerakan bolak balik vertikal dan tidak menggeleparkan kain, dipergunakan untuk vilt wadding dan lain-lain.
3. Mesin potong dengan pisau pita, sebuah pisau tipis tanpa ujung seperti pita bergerak dengan kecepatan dari kurang lebih 1000 Rpm ditengah-tengah meja potong. Tidak seperti mesin potong dengan pisau lurus atau bulat pada mesin potong ini kainnya digeserkan di atas meja potong untuk dipotong, menjamin pekerjaan yang mudah dan lebar pisau yang sempit mengizinkan putaran yang kecil untuk potongan yang tepat.
4. Mesin potong dengan cetakan menekan secara mekanis atau hidrolis untuk memotong dan menghasilkan potongan yang tepat sekali, tanpa memerlukan keahlian. Oleh karena itu mesin ini dipakai untuk memotong bagian-bagian yang kecil seperti lapisan dalam, leher baju dan manset yang memerlukan ketelitian. Kemampuan dari kebanyakan mesin potong hidrolis mencapai 18-40 ton.

- Penyusunan :

Bagian-bagian dan lapisan dalam yang telah dipotong disusun menurut ukuran masing-masing.

Potongan-potongan ini diperiksa apakah ada yang tidak terpotong atau berlebih terpotongnya atau kesalahan terhadap arah lusi tidak sesuai dengan arah potongan.

Sistem pembundelan ada beberapa cara, antara lain :

1. Pembundelan 1 (satu) pakaian lengkap :
Bahan dibundel satu pakaian lengkap kemudian dijahit oleh satu orang sampai selesai, biasanya cara ini dilakukan pada sistem tailor ataupun modiste. Sedangkan pada industri konfeksi cara ini dilakukan pada industri kecil.
2. Pembundelan per bagian (spesialisasi) :
Bahan dibundel menurut pembagian kerja dimana disusun misalnya kerah dibundel 2 - 10 helai. Jumlah helai dalam bundel tergantung pada lapisan-lapisan potongan. Supaya tidak keliru tiap bundel ditandai.

C. Penjahitan

Dalam proses penjahitan ini ada 2 (dua) cara/sistem, yaitu :

- Sistem borongan :

Dimana pakaian dijahit satu potong lengkap, dijahit oleh satu orang dari obras, penggabungan dan penyempurnaan sampai selesai.

Kebanyakan sistem ini dilakukan pada tailor, modiste atau sebagian besar industri konfeksi kecil. Dalam satu hari tukang bekerja sebanyak mungkin, mereka mengejar upah yang besar, sehingga mutu susah dikontrol dan kadang-kadang mutu yang dijahit pagi hari tidak sama dengan mutu yang dijahit sore hari. Sehingga mutu susah untuk dipertanggung jawabkan. Alat-alat yang digunakan pada sistem ini masih sederhana, hanya :

1. Mesin potong : gunting biasa
2. Mesin jahit : mesin jahit rumah tangga, Standard, mesin singer, Butterfly dan lain-lain.
3. Mesin obras : mesin obras 3 (tiga) benang.

- Sistem pembagian kerja (spesialisasi) :

Proses penjahitan menjahit bagian-bagian yang telah dipotong satu demi satu untuk menghasilkan pakaian, dan merupakan proses utama dalam perusahaan pakaian.

Bermacam-macam cara telah diperkenalkan pada proses ini dan pekerjaannya dibagi-bagi untuk produksi perakitan. Pembagian kerja memungkinkan penyederhanaan dan pengkhususan dari pekerjaan dan memungkinkan pekerja menguasai teknik-teknik dalam waktu yang pendek,

dengan efisiensi yang sebanding. Proses penjahitan tidak hanya memerlukan peralatan yang paling cocok untuk menghasilkan hasil yang dimaksud sesuai dengan bahan dan disain dan penyusunan yang optimum.

Proses penjahitan secara konfeksi terbagi atas persiapan, perakitan dan penyempurnaan.

- Persiapan :

Pada proses persiapan biasa bahan dijahit dulu komponen ataupun diobras. Setelah komponen dijahit untuk mempermudah proses berikutnya, dicuci dan kemudian diseterika lebih dahulu.

Potongan kain

> Jahit ———>

Potongan kain

Dalam proses perakitan ini pemeriksaan mutu jahitan dilakukan :

1. Apakah cara penggabungan potongan kain sudah tepat dengan pasangannya.
2. Apakah teknik penyambungan dan urutan pekerjaannya sudah tepat.
3. Apakah bentuk jahitan sudah serasi.

- Perakitan :

Komponen-komponen yang telah dijahit kemudian disatukan menjadi pakaian.

Komponen 1

Komponen 2 ——— $\frac{\text{Rakit}}{\text{Jahit}}$ ———> Pakaian jadi

Komponen 3

Komponen-komponen ini sebelum dijahit sering kali juga diseterika (under pressing), agar pakaian (jahitan) ataupun lipatan lebih jelas dan mempermudah proses selanjutnya.

Sambil menyeterika langsung diperiksa agar komponen-komponen yang rusak tidak terbawa dan langsung dikeluarkan untuk dibetulkan.

Dalam sistem pembagian kerja ini pemeriksaan mutu dikerjakan oleh beberapa tukang jahit komponen tersebut dan yang merakit komponen itu. Untuk mendapatkan mutu yang lebih baik besar kemungkinan karena diperiksa oleh beberapa orang.

D. Penyempurnaan

- Periksa dan pembersihan (inspection & training)

Setelah selesai dijahit langkah pertama selanjutnya adalah pemeriksaan (inspecting) yakni mengecek apakah pakaian itu telah dijahit menurut order dan ukuran yang diminta.

Sejalan dengan pemeriksaan tersebut biasanya dikerjakan pula pembersihan, yakni memotong/memutuskan kelebihan benang jahit pada pakaian, agar supaya tampak rapih dan bersih.

Kelebihan benang jahit pada bagian ini dapat merusak jahitan, apabila kelak oleh si pemilik akan dicabut/diputuskan dengan tangan.

Selain itu kelebihan-kelebihan kampuh harus dirapihkan agar membantu kenyamanan waktu dipakai nanti.

- Penyeterikaan (Off Pressing)

Penyeterikaan (off pressing) pakaian adalah merupakan persyaratan yang harus dilaksanakan untuk dapat memberikan bentuk dan corak tertentu menurut disain pakaian yang direncanakan.

Efek dari penyeterikaan ini akan memberikan suatu pandangan yang menarik kepada si pemakain untuk menunjukkan kerapihan (clean) dan keindahan (smart) yang mengesankan.

Macam-macam seterika : - seterika listrik
- seterika uap
- press

Untuk membantu melunakkan pakaian yang diseterika, sebaiknya dipergunakan alat seterika uap, dengan alat ini akan dihasilkan pakaian yang halus dan rapih bentuknya.

Pada saat ini telah tersedia pada alat-alat penyeterikaan khusus ini akan dihasilkan pakaian yang lebih rapih karena tekanan, temperatur, uap yang dipakai dan waktu yang diperlukan untuk menyeterika dapat diatur dengan sebaik-baiknya.

646.5

EPI

t①

848/KI/99-t1/2]

- Pelipatan :

Setelah bahan diseterika kemudian dilipat dengan menambahkan alat-alat/label yang diperlukan, sehingga pakaian itu kelihatan baik.

- Kemasan :

Setelah dilipat kemudian diperiksa, kalau ada yang salah dengan letak ukuran, lipatan, label kemudian dimasukkan kedalam kotak/plastik ataupun dimasukkan kedalam kotak yang lebih besar.

DAFTAR PUSTAKA

1. Balai Penelitian Tekstil, 1982, Pengembangan Mutu dan Peningkatan Pengusaha Teknologi Hasil Industri Pakaian Jadi, Jakarta.
2. Balai Penelitian Tekstil, 1983, Penelitian Semi Puckening, Dinas Perindustrian DKI, Jakarta.
3. Efi Agusti, 1993, Manajemen Industri Pakaian Jadi, IKIP Padang.
4. Harding, HA, 1979, Manajemen Produksi, Balai Aksara, Jakarta.