

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Tinjauan Umum Kursus Menjahit Level 1 LKP *Dress Making*

Kursus adalah satuan pendidikan luar sekolah atau pendidikan non formal yang diselenggarakan bagi warga belajar yang memerlukan bekal untuk mengembangkan diri, bekerja mencari nafkah dan melanjutkan ketingkat atau jenjang pendidikan lebih tinggi. Kursus diselenggarakan oleh masyarakat, baik secara perorangan maupun kelompok diantaranya kursus menjahit. Proses belajar mengajar pada kursus menjahit ini berjenjang sesuai dengan kebutuhan masyarakat dan pasar kerja. Proses belajar mengajar diarahkan kepada penguasaan kompetensi-kompetensi tertentu yang dibutuhkan oleh dunia usaha atau dunia industri.

Lembaga kursus dan pelatihan *Dress Making* merupakan suatu lembaga kursus dan pelatihan yang bergerak dibidang keterampilan tata busana. Lembaga kursus ini merupakan lembaga yang mendapatkan bantuan dari pemerintah untuk meringankan beban masyarakat yang tidak mampu untuk mengikuti pelatihan keterampilan menjahit diantaranya korban Pemutusan Hubungan Kerja (PHK), remaja putus sekolah dan ibu-ibu usia produktif namun tidak berkerja untuk dapat mengembangkan kewirausahaan.

Pada pelaksanaan pembelajaran kursus menjahit di LKP *Dress Making* ini terdiri dari 4 level, masing –masing level memiliki standar kompetensi lulusan yang harus dikuasai. Standar kompetensi yang harus dikuasai pada level 1, yaitu melaksanakan prosedur keselamatan kerja, menerapkan pengetahuan penunjang, memelihara alat jahit, mengukur tubuh dan pakaian, membuat pola wanita atau anak, menjahit dengan alat jahit tangan, menjahit dengan mesin 1 yaitu mesin yang digerakan secara manual.

Program pembelajaran kursus menjahit level 1 di LKP *Dress Making* mengacu pada pembelajaran Pendidikan Non formal dan Informal (PNFI), yaitu 30 % teori dan 70 % praktik yang dilaksanakan selama dua bulan. Penyelenggaraan kursus menjahit ini dilaksanakan lima kali pertemuan perminggu

dengan ketentuan satu kali pertemuan selama empat jam misalnya mulai dari pukul 08.00 – 12.00 WIB.

1. Tujuan Pembelajaran Kursus Menjahit level 1

Tujuan sangat berperan penting untuk menentukan arah pembelajaran dan hasil yang dicapai, oleh karena itu tujuan harus dirumuskan secara jelas. Tujuan yang ingin dicapai dari suatu proses pembelajaran ialah adanya perubahan tingkah laku pada warga belajar. Perubahan tingkah laku ini meliputi aspek-aspek kognitif, afektif dan psikomotor. Aspek tersebut dapat dimiliki warga belajar melalui pengalaman belajar. Tujuan penyelenggaraan kursus menjahit level 1 secara rinci, yaitu :

- a. Kursus menjahit level 1 dengan salah satu standar kompetensi level 1, yaitu menjahit dengan mesin 1 yang di dalamnya terdapat kompetensi dasar menggunakan mesin jahit manual, menjahit bagian-bagian potongan pakaian, memeriksa, menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan yang ditetapkan, merapihkan alat dan tempat kerja diharapkan dapat membekali lulusan peserta kursus untuk dapat bekerja di industri busana khususnya sebagai operator jahit
- b. Hasil belajar kursus menjahit level 1 dapat diterapkan pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi

2. Materi Pembelajaran Kursus Menjahit Level 1 dengan Standar Kompetensi Menjahit dengan Mesin 1

Materi pembelajaran adalah sarana yang digunakan untuk mencapai tujuan pembelajaran. Materi pembelajaran disajikan bersamaan dengan prosedur pembelajaran yang akan membawa warga belajar kearah tujuan pembelajaran yang harus dicapai. Urutan materi yang diketahui dapat mempermudah dalam menentukan metode dan media yang digunakan, sarana dan prasarana yang diperlukan, dan dapat mempermudah para instruktur dalam memberikan penilaian bagi warga belajar sesuai dengan harapan dan tujuan yang telah ditetapkan.

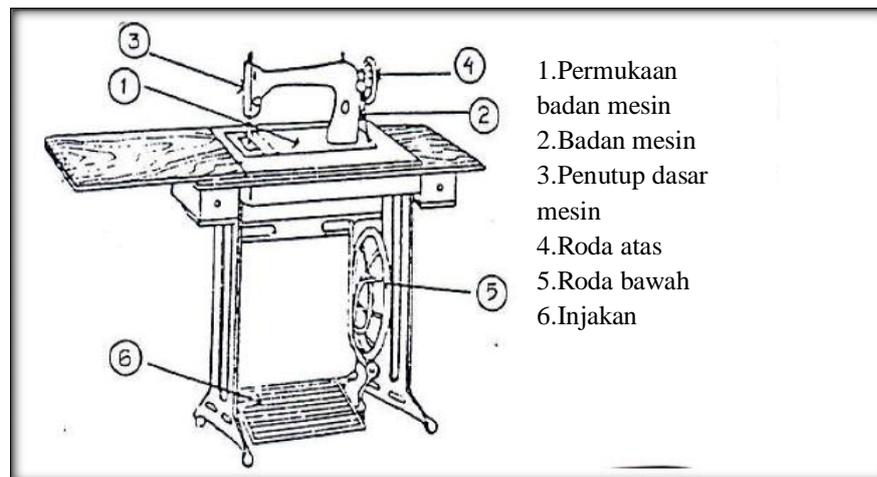
Materi yang diberikan pada kursus menjahit ini disusun berdasarkan kebutuhan dan tingkat kursus yang diikuti dengan standar kompetensi yang telah ditetapkan. Materi yang diajarkan pada pembelajaran kursus menjahit level 1

dengan standar kompetensi menjahit dengan mesin 1 yang di dalamnya terdapat kompetensi dasar menggunakan mesin jahit manual, menjahit bagian-bagian potongan pakaian, memeriksa dan menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan yang ditetapkan serta merapihkan alat dan tempat kerja. Materi level 1 dengan kompetensi dasar menjahit dengan mesin 1 dapat diuraikan sebagai berikut :

a. Menggunakan Mesin Jahit Manual

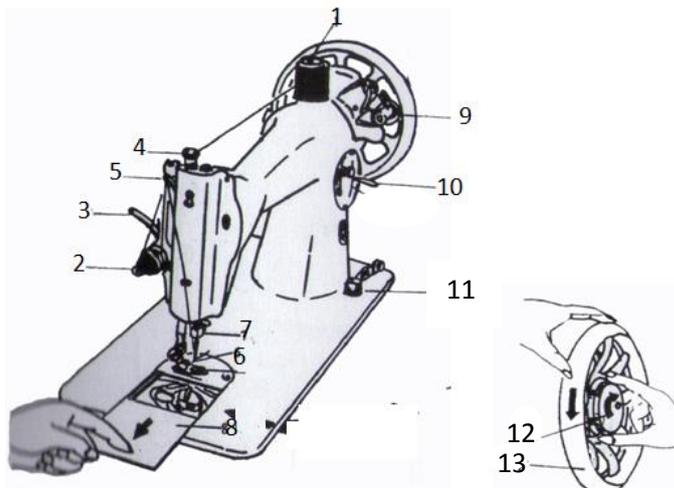
1) Mengidentifikasi bagian- bagian mesin jahit manual

Pengetahuan tentang macam-macam alat menjahit serta menggunakannya dengan terampil, dimulai dengan alat jahit pokok yaitu mesin jahit manual. Mesin jahit manual ialah mesin yang jalannya sederhana yaitu dengan injakan kaki dan hanya dapat menjahit lurus saja. Bagian-bagian mesin jahit manual dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 2.1 Bagian- Bagian Mesin Jahit
Sumber : Ernawati (2008: hlm. 363)

Bagian-bagian mesin jahit manual memiliki kegunaan masing-masing yang dapat menghasilkan jahitan. Pada bagian badan mesin terdapat rongga-rongga tempat bagian-bagian mesin mengubah dan meneruskan gerakan putar menjadi gerakan bagian-bagian lain.

**Keterangan :**

1. *Spool pin*
2. *Regulation thread*
3. *Presser bar lifter*
4. *Presser screw*
5. *Thread take-up lever*
6. *Presser foot*
7. *Presser needle*
8. *Face plate*
9. *Spool thread*
10. *Regulation needle interval*
11. *Presser feed dog*
12. *Machine pulley*
13. *Motor wheel*

Gambar 2.2 Bagian Badan Mesin
 Sumber : Ilmumesinjahit.blogspot.com

2) Mengidentifikasi nomor jarum mesin jahit serta pemasangannya

Jarum mesin mempunyai nomor menurut ukurannya. Pemilihan nomor jarum harus disesuaikan dengan bahan yang akan dijahit. Pada umumnya syarat macam-macam jarum adalah ujungnya cukup tajam, bentuknya ramping dan tidak berkarat. Penggunaan nomor jarum mesin yang biasa digunakan adalah sistem *british* dengan nomor antara 9-18 dengan ukuran jarum kecil, sedang dan besar. Adapun nomor jarum disesuaikan dengan jenis bahan.

Tabel 2.1
 Jenis Bahan dan Nomor Jarum

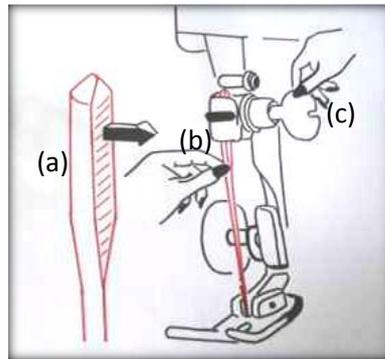
No	Bahan	Jarum Mesin	
		Nomor	Jenis
1	Tipis dan melangsai : Georgette, lace, chifon, organdi, tricot halus, sutra	9-11	<i>Sharp point / ball point</i>
2	Ringan : jersey, tafeta, voile, sutra, crepe, woll, poplin halus, dan katun	11-14	<i>Sharp point / ball point</i>
3	Agak tebal : linen, poplin, satin, corduroy, velvet, tricot, Nylon, brokat dan katun	11-14	<i>Sharp point / ball point</i>
4	Tebal : Garbadine, denim, flanel, twill, tweed, corduroy	14-16-18	<i>Sharp point / ball point</i>
5	Tebal dan berat : kanvas, terpal, jok	18	<i>Sharp point / ball point</i>
6	Kulit atau bahan khusus : kulit imitasi, sweede	11-14-16	<i>Sharp point / ball point</i>

Sumber: Job Sheet 5 Piranti Menjahit (Cucu Ruhidawati)

Rizky Wulandari, 2014

Penerapan hasil belajar krusus menjahit level1 pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi
 Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu

Pada saat mengoperasikan mesin jahit, diperlukan ketelitian pada saat pemasangan alat tambahan untuk menghindari terjadinya kesalahan pada saat menjahit. Pemasangan jarum jahit pada mesin merupakan proses awal dalam menjahit. Jarum adalah salah satu komponen atau bagian terpenting dalam penggunaan mesin jahit, sifatnya *consumable*. Pemasangan jarum yang benar adalah pangkal jarum yang bulat halus menghadap ke luar atau sebelah kiri (a), kemudian dimasukkan sampai batas besi (b), dan dikencangkan dengan alat pengecam jarum yang disebut sekrup jarum (c). Sekrup penekan jarum dikencangkan agar jarum tidak mudah lepas sewaktu menjahit. Benang dimasukkan ke lubang jarum dari sebelah kiri.



Gambar 2.3 Memasang Jarum Mesin
Sumber : Depdiknas : 2001

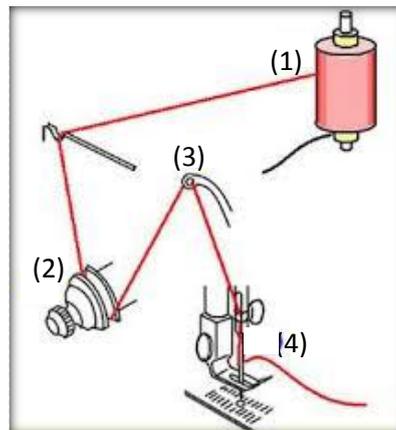
3) Memasang benang jahit sesuai prosedur

Pada saat akan menjahit pemasangan benang harus sesuai prosedur pemasangan. Cara memasang benang jahit pada mesin jahit manual, yaitu:

a) Memasang benang atas. (Gambar 2.4)

Pemasangan benang atas pada mesin jahit manual dapat dipaparkan seperti berikut :

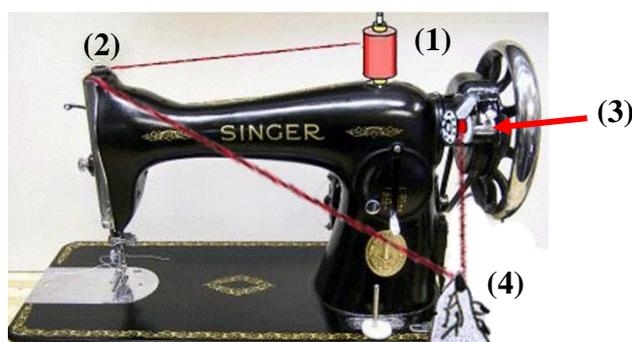
- (1) Pasang benang mulai dari tiang benang klos.
- (2) Pada tiang benang tarik ujung benang mengikuti saluran benang terus ke regulator.
- (3) Masukkan benang melalui lobang sengkeli.
- (4) Turunkan benang sampai masuk ke lobang jarum dari sebelah kiri.



Gambar 2.4 Pemasangan Benang Atas
Sumber : shilabuzz.blogspot.com

b) Memasang benang pada kumparan (*pallet*)

Pemasangan benang pada kumparan haruslah sesuai dengan prosedur, untuk dapat menghindari kesalahan pada saat sedang mengoperasikan mesin jahit. Cara pemasangan benang pada kumparan, yaitu: (1) Gulungan benang dipasang pada tiang benang klos. (2) Tarik ujung benang mengelilingi tiang penekan. (3) Lilitkan ujung benang pada kumparan kemudian setelah penekan kumparan agar kumparan tidak lepas. (4) Isilah kumparan dengan cara menjalankan mesin jahit sambil memegang benang untuk mengatur jalannya benang ke kumparan agar terisi dengan rata.

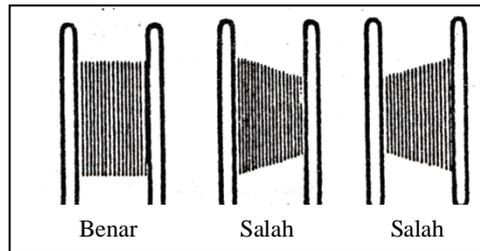


Gambar 2.5 : Pengisian Benang Pada Kumparan
Sumber : Dokumen Penulis

Perhatikan pada saat pengisian benang pada kumparan. Benang digulung memutar pada kumparan yang kosong. Benang yang diisi pada kumparan harus padat, bagian sisi kanan dan kiri rata. Pengisian benang pada kumparan jangan terlalu penuh. Berikut posisi benang dalam kumparan:

Rizky Wulandari, 2014

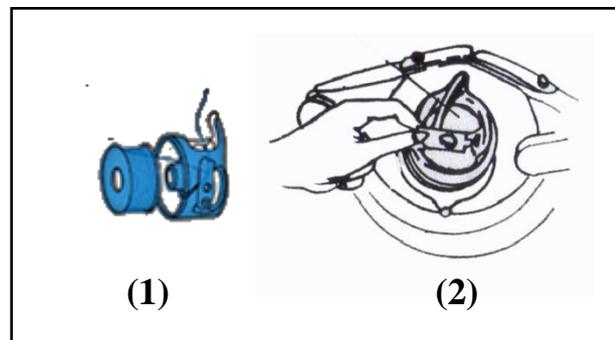
Penerapan hasil belajar krusus menjahit level1 pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi
Universitas Pendidikan Indonesia | repository.upi.edu | perpustakaan.upi.edu



Gambar 2.6 : Posisi Benang Dalam Kumparan
Sumber: Saleh (1991: hlm 24)

c) Memasukkan rumah kumparan (sekoci) ke dalam mesin

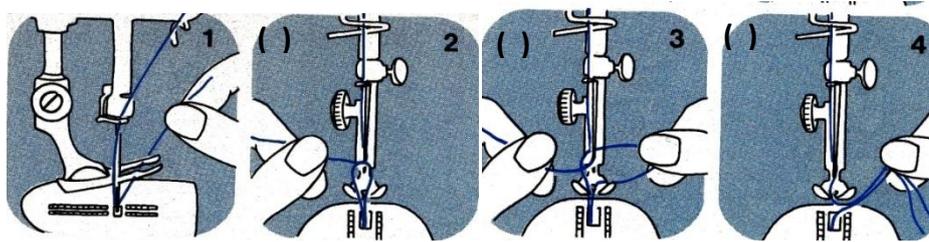
Terdapat beberapa tahapan pada saat akan memasukkan rumah sekoci ke dalam mesin, yaitu : (1) Pastikan kumparan telah terisi dan dimasukkan ke dalam sekoci . (2) Sekoci dimasukkan ke dalam rumah sekoci dengan menarik klip yang terdapat di rumah sekoci agar kumparan tidak lepas pada saat di masukan ke mesin. Pada saat memasukkan sekoci pastikan Sepatu mesin dinaikan dan jarum dalam posisi di atas. Pemasukan sekoci harus benar yaitu sampai terdengar bunyi klik.



Gambar 2.7 Memasukan Sekoci Ke dalam Mesin
Sumber : Graef (1976:hlm. 132)

d) Mengeluarkan benang bawah ke atas

Benang bawah dapat di keluarkan dengan cara sepatu mesin dinaikan kemudian memegang ujung benang atas dengan tangan kiri lalu jarum mesin diturunkan (1), bila jarum keluar maka ujung benang bawah akan terangkat ke luar melalui lubang jarum (2). Setelah benang bawah keluar dapat ditarik dan dirapihkan agar tidak terbelit (3), kemudian diarahkan ke belakang dan diletakan di bawah sepatu mesin (4).

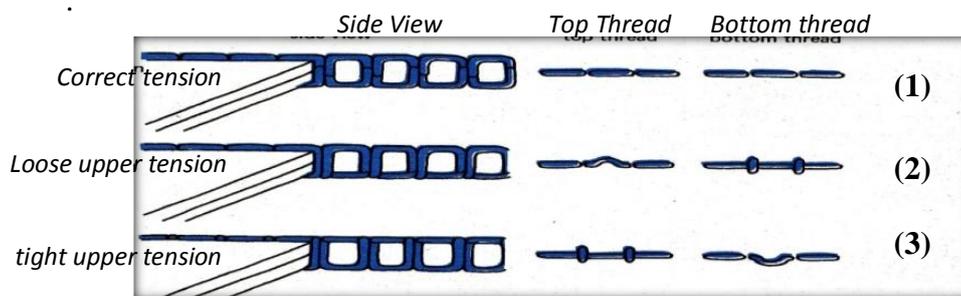


Gambar 2.8 Mengeluarkan Benang di Dalam Sekoci Ke Permukaan
Sumber : Graef (1976: hlm. 133)

e) Mencoba ketegangan dan kekuatan benang

Pada saat akan menjahit, ketegangan dan kekuatan benang dapat diketahui dengan cara mencoba menjahit di atas kain untuk melihat hasilnya dan akan didapatkan hasil seperti berikut. Ada tiga kemungkinan hasil jahitan pada kain, dilihat dari hasil jahitan benang atas dan benang bawah yaitu :

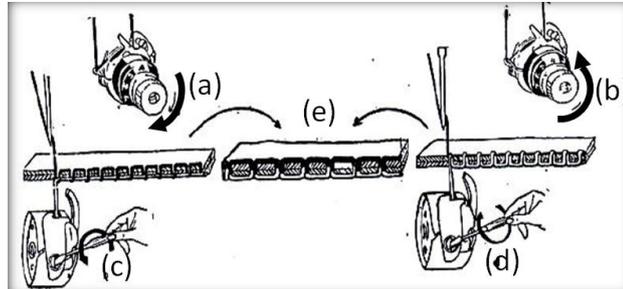
- (1) Tegangan benang atas sama dengan benang bawah. Hasil jahitan benang atas dan benang bawah rata, hal ini merupakan hasil jahitan yang benar.
- (2) Tegangan benang atas lemah dari benang bawah artinya hasil jahitan benang atas longgar dan benang bawah merentang.
- (3) Tegangan benang atas lebih kuat dari benang bawah artinya hasil jahitan benang atas merentang dan benang bawah longgar



Gambar 2.9 Ketegangan dan Kekuatan Benang
Sumber : Graef (1976: hlm. 133)

Bila benang atas lemah dan benang bawah tegang maka disetel pengatur benang atas, regulator diputar untuk mengencangkan (a), bila benang atas tegang regulator dilonggarkan (b), kemudian periksa sekoci kemungkinan benang sekoci tidak masuk pada jepitan sekoci, bila benang di dalam sekoci kencang dapat dikendur dengan memutar mur sebelah kiri (c) atau jepitan sekoci agak longgar perlu dikencangkan dengan memutar mur sebelah kanan (d). Setelah

ketegangan benang atas dan bawah sama maka akan menghasilkan ketegangan benang yang benar (e) .



Gambar 2.10 Mengatur Ketegangan Benang
Sumber : Ernawati (2008:hlm. 376)

4) Mengatur jarak setikan sesuai standar setikan yang dipersyaratkan

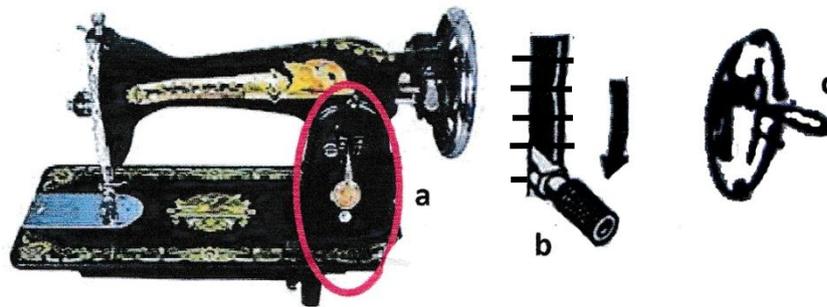
Tusuk atau setikan jahitan dapat diatur panjangnya. Jumlah setikan pada saat menjahit pakaian harus disesuaikan dengan bahan utama yang akan dijahit. Setikan mesin jahit dihitung misalnya disetel pada angka 15 itu berarti 15 tusuk setiap inci, dengan demikian berarti makin kecil angkanya makin besar jarak setikan dan sebaliknya makin besar angkanya makin kecil jarak setikannya.

Tabel 2.2
Jenis bahan dan jumlah setikan

No	Bahan	Jarak Setikan
1	Tipis dan melangsai : Georgette, lace, chifon, organdi, tricot halus, sutra	15-20 tusuk / inci
2	Ringan : jersey, tafeta, voile, sutra, crepe, woll, poplin halus, dan katun	12-15 tusuk / inci
3	Agak tebal : linen, poplin, satin, corduroy, velvet, tricot, Nylon, brokat dan katun	12-15 tusuk / inci
4	Tebal : Garbadine, denim, flanel, twill, tweed, corduroy	10-12 tusuk / inci
5	Tebal dan berat : kanvas, terpal, jok	6-10 tusuk / inci
6	Kulit atau bahan khusus : kulit imitasi, , sweede	12-18 tusuk / inci

Sumber: Job Sheet 5 Piranti Menjahit (Cucu Ruhidawati)

Penyetelan panjang setikan sebenarnya adalah penyetelan panjang langkah penarik kain. a) Pengaturan dapat dilakukan dengan mengatur tombol atau tangkai penyetel panjang setikan yang posisinya terdapat pada bagian tegak sebelah kanan. b) Alat penyetel jarak tusuk ada yang berbentuk tombol putar dan c) berbentuk tangkai. Pengaturan dilakukan untuk menentukan panjang setikan yang diinginkan. Pada umumnya bila tangkai penyetel panjang setikan berada di posisi bawah maka gerak gigi mesin maju, sebaliknya bila tangkai berada di posisi atas maka gerak gigi mesin mundur.



Gambar 2.11 Pengatur Panjang Tusukan
Sumber : Ernawati (2008: hlm. 373)

b. Menjahit Bagian-Bagian Potongan Pakaian

1) Menjahit Tepi Busana

Menjahit bagian-bagian busana dapat dilakukan dengan tahapan sebagai berikut, yaitu Menjahit tepi busana yang terdapat pada penyelesaian kampuh, tepi klim (bagian bawah rok, blus, ujung lengan). Untuk lebih jelasnya dapat dilihat satu-persatu.

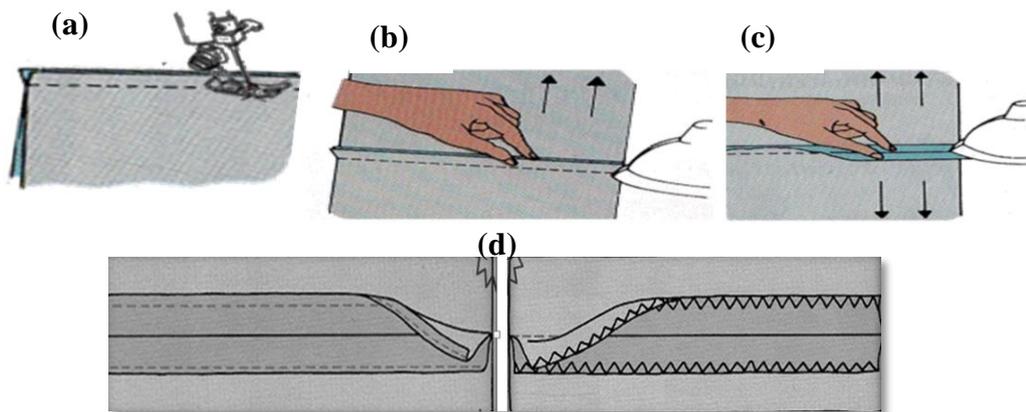
a) Kampuh

Kampuh adalah menyatukan bagian-bagian dari potongan kain pada pembuatan busana seperti menyatukan bahu muka dengan bahu belakang, sisi kiri muka dengan sisi kanan belakang dan sebagainya. Teknik menjahit sambungan supaya hasilnya kuat, maka setiap penyambungan baik diawal maupun diakhir tusukan harus dimatikan, agar tidak mudah lepas yaitu dengan cara menjahit mundur maju atau dengan cara mengikatkan ke dua ujung benang. Pemakaian

kampuh disesuaikan dengan kegunaan yang lebih tepat. Kampuh ada bermacam-macam antara lain:

(1) Kampuh terbuka

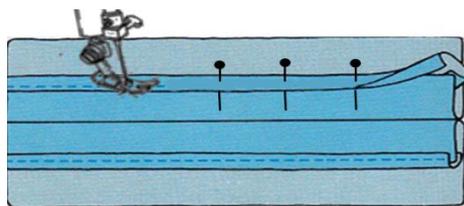
Kampuh yang tirus sambungannya terbuka atau dibuka, teknik penyelesaiannya terdiri dari beberapa cara di antaranya dengan penyelesaian setikan mesin dan obras. Cara pembuatannya yaitu dengan cara : (a) Menjahit tepi busana dengan lebar kampuh lebih kurang 3 cm. (b) Setrika kampuh pada satu sisi jahitan agar menghasilkan jahitan yang rata. (c) Buka kampuh lalu setrika perlahan-lahan untuk menghasilkan jahitan kampuh yang rata. (d) Selesaikan tirus kampuh dengan cara disetik mesin atau dengan di obras. Bila diselesaikan dengan setikan mesin lipat tepi tirus lebih kurang 0,5 cm kemudian tindas dengan jahitan mesin.



Gambar 2.12 Langkah Pembuatan Kampus Terbuka
Sumber : Vanderhoff (1990: hlm 280-281) ,

(2) Kampuh terbuka dengan penyelesaian bisban

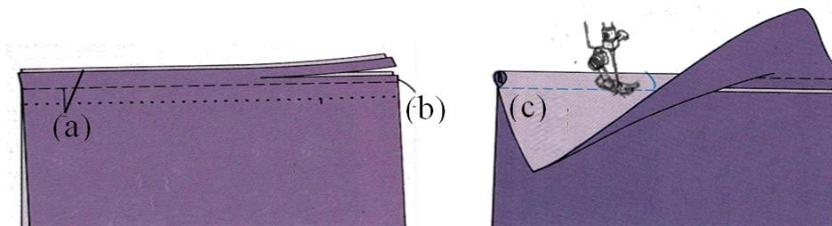
Kampuh yang tirus sambungannya terbuka atau dibuka, teknik penyelesaiannya dengan menempelkan bisban pada tepi kampuh, bantu dengan sematan agar rapih., kemudian jahit tindas tepi bisban dengan lebar bisban lebih kurang 0,5 cm.



Gambar 2.13 Kampus Bisban
Sumber : Graef (1976: hlm. 214)

(3) Kampuh setik balik

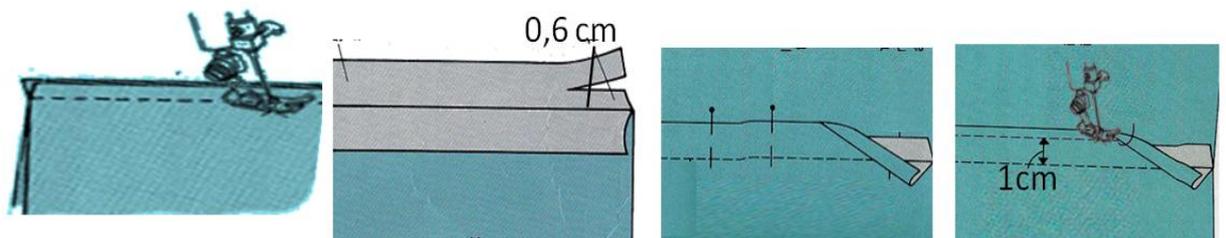
Kampuh setik balik yaitu kampuh yang dikerjakan dengan teknik membalikkan dengan dua kali jahit yaitu dengan cara, (a) Menjahit dua bagian buruk kain saling berhadapan jahit selebar 1 cm. (b) Potong kampuh yang telah dijahit hingga tersisa 0,3 cm. (c) Balikan dan di jahit dari bagian buruk dengan bagian baik saling berhadapan dan pinggir tirasnya masuk ke dalam, hasil kampuh ini paling besar 0,5 cm.



Gambar 2.14 Kampuh Setik Balik
Sumber : Vanderhoff (1990: hlm 290-291)

(4) Kampuh pipih

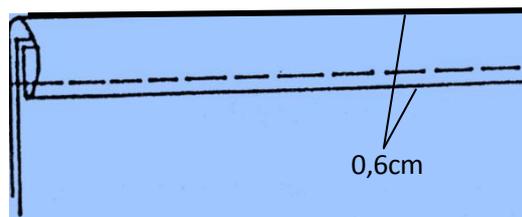
Kampuh yang mempunyai bekas jahitan pada satu sisi sebanyak dua setikan, dan sisi yang sebelahnya satu setikan, kampuh ini bisa dipakai untuk dua sisi bila bagian baik dan buruk kain sama. Teknik menjahit kampuh pipih dengan cara, (a) Jahit tepi busana dengan lebar kampuh lebih kurang 1,5 cm. (b) Potong satu bagian kampuh hingga menghasilkan lebar lebih kurang 0,6 cm. (c) Lipat sisi kampuh yang satunya sehingga menghasilkan lipatan sebesar 0,5 cm kemudian semat agar rapih. (d) jahit tindas bagian tepi kampuh. Kampuh pipih menghasilkan lebar kampuh lebih kurang 1 cm.



Gambar 2.15 Kampuh Pipih
Sumber : Vanderhoff (1990: hlm 288-289)

(5) Kampuh perancis

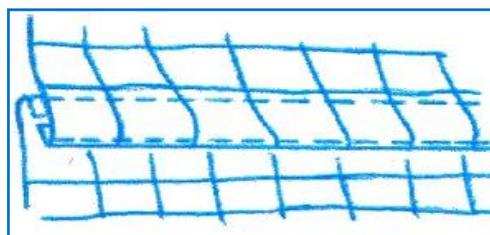
Kampuh yang hanya terdiri dari satu jahitan yang didapatkan dengan cara menyatukan dua lembar kain. Kain bagian baik berhadapan sesama baik, tetapi tidak sama lebar pada tepinya, lipat pinggir kain yang satu (kain yang lebih lebar) dengan kain yang lain, lalu jahit tiras dengan lebar 0,6 cm. Kampuh ini dipakai untuk bahan-bahan yang tidak tebal.



Gambar 2.16 Kampuh Perancis
Sumber : Roeswoto (1999: hlm 20)

(6) Kampuh sarung

Kampuh yang jahitannya tampak dari kedua sisi. Cara menjahit kampuh sarung adalah sebagai berikut: pinggiran (a) dan (b) sama-sama besar, kampuh semula 1 cm lalu keduanya di kumpul berpadu, tiras dilipat dengan posisi saling berhadapan dan dapat dibantu dengan jelujuran. Tirasnya sama-sama di lipat menjadi 0,5 cm lalu dijahit pinggirannya dari bagian buruk. Kegunaan kampuh sarung ini adalah untuk menyambung bahan kotak-kotak pakaian yang dapat dipakai bolak-balik, garis lengkung pada model pakaian.



Gambar 2.17 Kampuh Sarung
Sumber : Haina (2004: hlm. 24)

b) Teknik mengelim

Mengelim digunakan untuk bawah rok, blus, kebaya, pergelangan lengan, dan sebagainya. Lebar kelim bervariasi sesuai dengan model serta jenis bagian busana yang akan dikelim. Untuk bagian bawah busana lebar kelim berkisar dari 1 s.d 5 cm. Kelim dapat dilakukan dengan tangan dan mesin, supaya hasil yang didapatkan lebih rapih kelim dapat dikerjakan dengan tangan.

(1) Kelim Sum

Bagian bawah busana dapat di kelim dengan lebar kelim berkisar antara 3 s.d 5 cm, caranya : lipat pinggir rok sesuai lebar yang diinginkan, lalu tirasnya dilipatkan ke dalam kurang lebih 1 cm dan dibantu dengan tusuk jelujur, kemudian di sum dengan jarum, upayakan dalam lipatan betul-betul rata dan dijahit dengan jarum tangan. Menusukkan benang ke bahan pada bagian bawah kurang lebih 3 helai serat benang, sehingga tidak kelihatan bekas tusukannya, cara ini dilakukan terus-menerus sampai selesai. Agar hasil tusukan tidak mudah lepas kurang lebih setiap 6 langkah tusukan dimatikan.

(2) Kelim sumsang

Teknik mengerjakan sama dengan mengelim sum, tetapi pada saat memasukkan benang ke bahan dilakukan dua kali dalam satu lubang sehingga benangnya mati dan tidak mudah lepas.

(3) Kelim tusuk flanel

Kelim yang bahan pinggirnya diobras, kemudian dilipat kurang lebih 3 sampai 5 cm dan disum menggunakan tusuk flanel.

(4) Kelim rompok

Teknik pengerjaannya sama dengan disum, hanya tiras pada pinggiran tidak dilipatkan tetapi dirompok dengan bahan yang tipis agar tidak terlalu tebal.

(5) Kelim palsu

Kelim palsu yaitu kelim untuk mengatasi masalah bila panjang kain tidak cukup untuk dibuat keliman, atau bahan yang terlalu tebal untuk dikelimkan, maka dibuat kelim palsu. Membuat kelim palsu yaitu dengan cara menyambungkan kain untuk kelim, kain yang digunakan bisa bahan yang sama atau bahan lain yang lebih tipis. Cara penggabungannya adalah: gunting kain sesuai dengan bentuk yang akan disambung dan lebar keliman, lalu disatukan dengan di jahit dan kelim di sum. Lebar hasil setikan penyambungan tidak lebih dari 0.5 cm.

(6) Kelim sum mesin

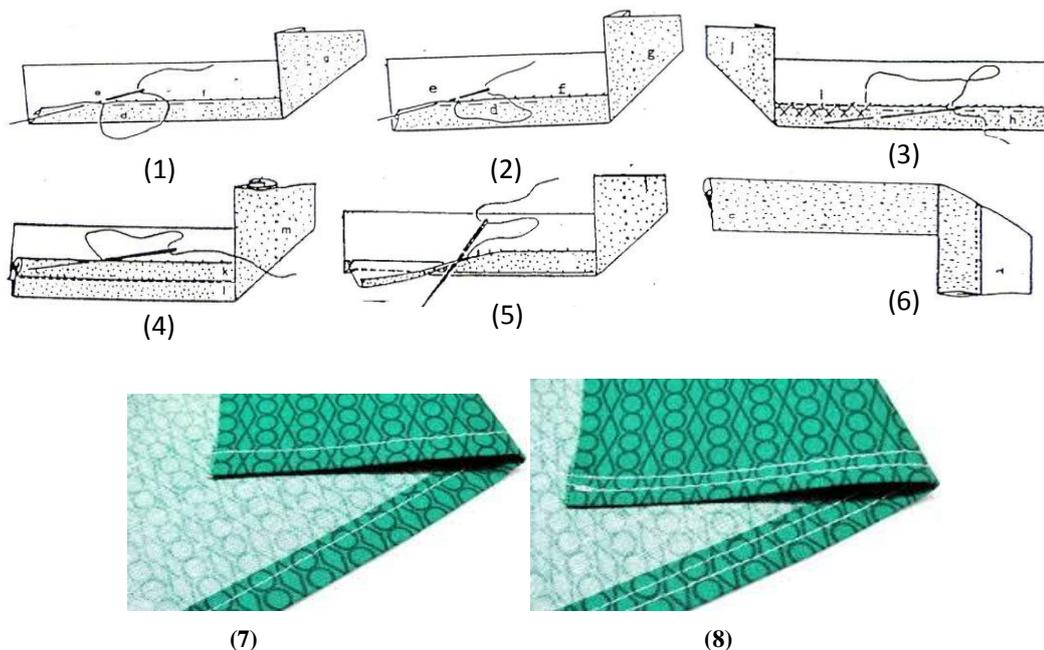
Kelim sum mesin adalah kelim yang jahitan dibagian baik seperti sum tangan tetapi dengan menggunakan mesin, caranya : pinggir kain dikelim dengan jelujur sesuai dengan yang diinginkan, kemudian kelim dilipatkan dengan bagian keliman kebawah sebesar 0.2 cm, lalu dijahit pada sisa keliman dengan cara sepatu mesin sedikit diangkat, kemudian turunkan sepatu mesin dan jahit terus berulang-ulang sampai selesai.

(7) Kelim tindas

Kelim tindas yaitu kelim yang dijahit dengan mesin. Cara mengerjakan kelim tindas adalah, kelim dilipatkan lebih kurang 1 cm, kemudian ditindas dengan mesin pada pinggir kelim.

(8) Kelim konfeksi

Kelim konfeksi yaitu kelim yang sering dipakai untuk menjahit pakaian di konfeksi, yaitu untuk keliman rok, blus, kemeja, ataupun kaki celanan. Caranya sama dengan kelim tindas tapi perbedaannya terletak pada tusukannya. Tusukan kelim konfeksi terdiri dari 2 baris yaitu di atas dan di bawah (*double*) dan lebarnya kurang lebih 1 cm.



Gambar 2.18 Macam - Macam Kelim
Sumber : Ernawati (2008: hlm. 109-112), fitinline.com

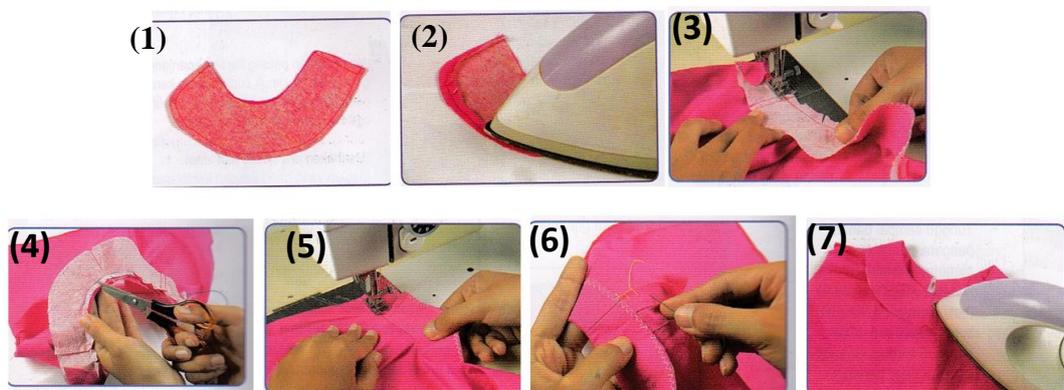
2) Teknik Penyelesaian Garis Leher dan Kerung Lengan

Pada umumnya teknik penyelesaian garis leher dan kerung lengan diselesaikan dengan cara depun, serip dan rompok. Berikut uraiannya :

a) Depun

Depun yaitu lapisan menurut bentuk yang letaknya ke dalam, kelim depun dapat diartikan melapis atau mengelim pinggiran kain dengan menggunakan kain lain yang sama bentuknya, jika yang akan dilapisi berbentuk bundar maka depunnya bundar, dan bila berbentuk segi empat depunnya segi empat juga. Dengan lebar keliman 3 atau 4 cm atau sesuai keinginan tetapi harus diseimbangkan. Cara pembuatan depun, yaitu :

- (1) Lapisan depun di lapisi oleh pelapis viselin.
- (2) Setrika pelapis agar merekat pada lapisan depun
- (3) Lapisan siap dipasangkan ke bahan, dengan cara letakan bagian baik lapisan depun berhadapan dengan bagian baik busana, kemudian jahit tepat pada garis pola.
- (4) Kampuh di gunting sampai batas jahitan dengan jarak 1 cm, lalu di trim bagian-bagian yang melengkung agar dapat menyesuaikan dengan bentuk kerung leher.
- (5) Tindas bagian lapisan depun dengan kampuh menghadap ke lapisan depun lalu lipat ke dalam.
- (6) Obras bagian ujung lapisan depun dan sum.
- (7) Lapisan depun di setrika agar rapih.

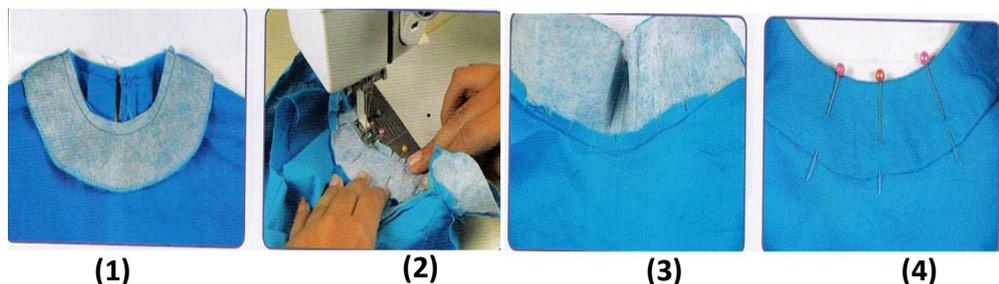


Gambar 2.19 Teknik Menjahit Depun
Sumber : Pilmawati (2009: hlm. 75-76)

b) Serip

Serip yaitu lapisan menurut bentuk atau kain serong yang hasil lapisannya menghadap keluar. Serip berfungsi untuk penyelesaian pinggir busana, disamping itu serip juga berfungsi untuk hiasan atau variasi bagian busana. Serip sering dipakai pada garis leher, kerung lengan, ujung lengan, ataupun bawah rok. Warna kain yang digunakan untuk serip, bisa kombinasi atau kain yang warnanya serasi. Cara pembuatan serip, yaitu :

- (1) Teknik menjahit serip sama dengan menjahit depun, tetapi hasil lapisan serip menghadap keluar. Letakan bagian baik lapisan serip menghadap bagian buruk busana
- (2) Jahit tepat pada garis pola
- (3) Balikkan lapisan serip ke luar dan di pres agar rapih
- (4) Penyelesaian serip setelah dibalik keluar, ujung lapisan dilipat ke dalam kurang lebih 0.5 cm, semat agar rapih kemudian dijahit pada pinggirannya.



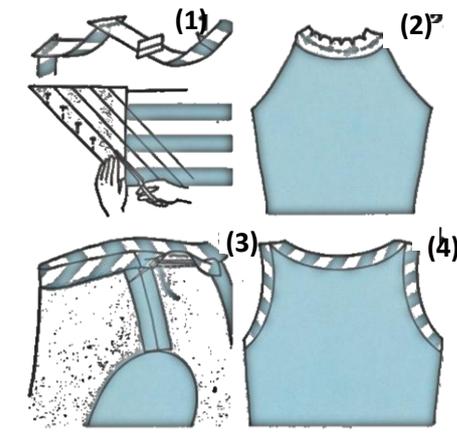
Gambar 2.20 Teknik Menjahit Serip
Sumber : Pilmawati (hlm. 2009:hlm. 77)

c) Rompok

Rompok sering digunakan untuk menyelesaikan lingkaran kerung lengan, garis leher dan sebagainya. Besarnya hasil rompok adalah 0.5 s.d 0.7 cm yang tampak dari bagian baik dan bagian buruk. Rompok adalah penyelesain pinggir pakaian dengan menggunakan kumai serong atau bisban. Kumai serong didapat dengan menggunting kain dengan arah serong atau diagonal, dengan cara melipat kain dengan sudut 45 derajat dengan lebar kurang lebih 2.5 cm.

- (1) Cara membuat kumai serong yaitu kain dilipat dengan sudut 45 derajat, diukur sesuai dengan lebar yang diinginkan kemudian digaris, lalu digunting sesuai dengan garis.

- (2) Jahitkan kain serong pada pinggir yang akan dirompok kurang lebih 0.6 cm, bagian baik kain serong berhadapan dengan bagian baik bahan, balik ke dalam dan rapihkan bisban sesuai lebar yang diinginkan.
- (3) Setelah dibalikan ke dalam, bagian tiras kain serong dilipatkan ke dalam sebesar 1 mm lalu di sum.
- (4) Kain serong dapat mengikuti bentuk lengkungan pada kain.



Gambar 2.1 Teknik Menjahit Rompok
Sumber : Graef (1976: hlm. 226)

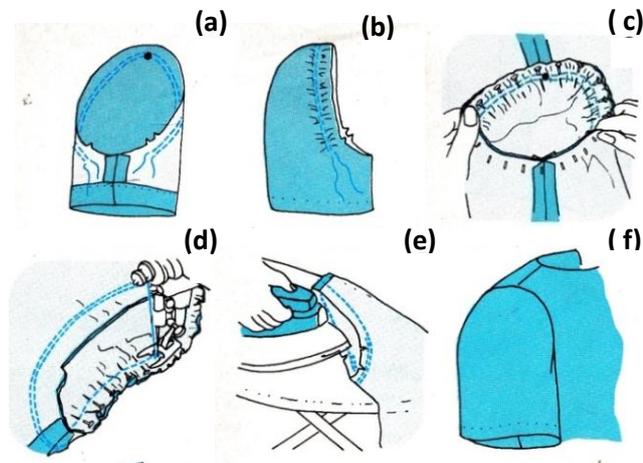
3) Teknik Pemasangan Lengan

Lengan adalah salah satu bagaian busana yang berfungsi menutupi lengan. Ukuran panjang pada lengan bermacam-macam ada lengan pendek, lengan tiga perempat, lengan panjang. Desain lengan pun bermacam-macam seperti lengan licin, lengan tulip, lengan puff, lengan lonceng, lengan reglan dan sebagainya. Teknik pemasangan setiap jenis lengan juga berbeda disesuaikan dengan model dan bentuknya. Pada pembahasan ini akan menjelaskan mengenai langkah-langkah pemasangan lengan licin.

Lengan licin adalah lengan yang bentuk lingkaran kerung lengannya licin, yang ada hanya kerutan semu pada lengan yang tujuannya agar pemasangan lengan tidak kaku dan enak dipakai terutama pada puncak lengan. Cara pemasangannya adalah sebagai berikut:

- a) Jahit sekeliling kerung lengan dengan setikan jarang dua jalur, tetapi tidak sampai sisi lengan diberi jarak 6-7 cm. Garis pola terletak antara dua setikan. Kemudian jahit sisi lengan

- b) Biarkan setikan jarang dua jalur tersebut mengerut sendiri dengan rata lalu atur sesuai ukuran pada lingkaran kerung lengan bagian badan.
- c) Semat bagian lengan dengan badan, atur agar ukuran lingkaran lengan dan badan sama. Posisikan garis bahu tepat pada titik puncak lengan.
- d) Jahit perlahan mengelilingi lingkaran lengan, sambil menarik jarum pentul pada bahan. Setelah di jahit, benang hasil kerutan dapat dilepas.
- e) Setrika jahitan agar rapih, gunting sisa kampuh lalu diobras.
- f) Terakhir lengan terlihat licin dan rapih.



Gambar 2.22 Teknik Pemasangan Lengan
Sumber : Graef (1976: hlm. 230)

4) Teknik Pemasangan Kerah

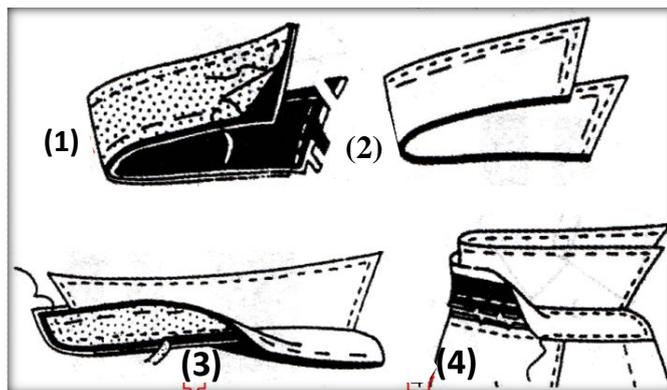
Kerah merupakan salah satu penyelesaian pinggir pakaian yang dipasangkan pada leher. Kerah mempunyai bermacam-macam bentuk, desain dan ukuran. Dari berbagai bentuk desain kerah akan memberikan kesan atau nilai tersendiri bagi pemakai, berikut ini akan diuraikan beberapa teknik pemasangan kerah.

a) Kerah kemeja

Kerah kemeja adalah kombinasi dua kerah yaitu kerah berdiri dan kerah setengah berdiri. Kerah kemeja dengan penegak biasa ditemukan pada kemeja pria, jaket dan pakaian wanita. Jenis kerah ini mempunyai dua bagian yaitu bagian kerah dan bagian penegak. Penegak bisa digunting terpisah atau bisa sejalan dengan kerah. Jika penegak terpisah, pemasangan kerah pada pakaian sama

seperti kerah berdiri lainnya. Pelapis kerah dipasangkan pada kerah bagian bawah, tetapi apabila bahan pakaian tembus terang atau sangat tipis pelapis kerah dapat dipasangkan pada kerah bagian atas, untuk mencegah agar kampuh tidak kelihatan setelah kerah selesai dijahit. Bagian atas kerah dan penegak boleh distik dengan mesin. Cara pemasangan kerah kemeja pada pakaian sebagai berikut :

- (1) Merekatkan lapisan dalam (*interfacing*) pada bagian buruk kelepak kerah bawah. Setik kerah pada bagian kelepak kerah bawah, dengan kedua bagian baik kerah bertemu, dan membiarkan pinggiran leher tetap bebas. Beri kampuh 0,5cm lalu gunting sudut kerah menyerong diagonal.
- (2) Membalikan bagian baik kerah keluar, jelujur pinggirannya dan jahit tindas atas dekat dengan garis sambungan jahitan.
- (3) Menjelujur atau merekatkan *interfacing* pada bagian buruk dari kaki kerah. Sisipkan kerah diantara kaki kerah bagian baik bersamaan dan disetik. Setelah dijahit kaki kerah dibalikan. Setrika.
- (4) Mensetik bagian kaki kerah yang memiliki *interfacing* ke pinggiran leher kemeja. Tipiskan sisa kampuh dan diklip. Setrika dengan kampuh jahit membalik ke atas. Atur kaki kerah yang satunya dengan melipat kampuh dilanjutkan setika tindas sekeliling kaki kerah.



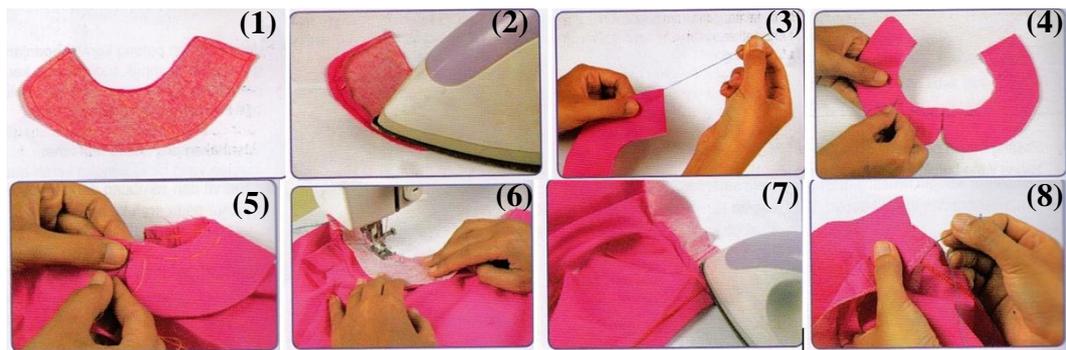
Gambar 2.23 Teknik Pemasangan Kerah Kemeja
Sumber : Goet Poespo (2005: hlm. 77)

b) Kerah rebah

Kerah rebah adalah kerah yang letaknya merebah sekeliling badan dan bahu tanpa penegak. Teknik memotong pelapis kerah rebah adalah sebatas pola kerah berarti tidak termasuk kampuh. Pemasangan pelapis dengan cara menempelkan

pelapis yang memakai lem pada bagian buruk bahan kerah dengan tepat kemudian di press dengan setrika. Kerah yang dipasang dengan memakai lajur atau serip adalah kerah rebah, kerah mandarin, kerah kelasi. Cara pembuatan kerah rebah :

- (1) Pasang *interfacing* di bagian bahan yang buruk dengan di press, jahit bagian kerah kecuali ujung kerah yang akan di pasang pada bagian leher.
- (2) Setrika bagian kampuh kerah.
- (3) Balikan bagian kerah. Agar ujung potongan kerah keluar, masukan jarum berisi benang yang telah disimpul mati pada ujungnya kemudian tarik.
- (4) Jelujur setiap potongan kerah sepanjang garis leher. Tumpuk sudut depan kerah pada leher. Jelujur rapih sehingga saling bertemu pada garis kampuh leher
- (5) Pasangkan lapisan kerah rebah pada bahan utama, semat dan jelujur sesuai batas kampuh.
- (6) Pasangkan lapisan depun pada kerah, jahit bersamaan dengan lapisan kerah rebah.
- (7) Setrika kampuh kearah luar dan bahan pelapis dengan ujung setrika. Setrika lapisan depun dan lipat ujung lapisan depun kurang lebih 0,5 cm.
- (8) Tepi lapisan depun disum agar rapih.



Gambar 2.24 Teknik Pemasangan Kerah Rebah
Sumber : Dian Rakyat (2009: hlm. 79-80)

5) Teknik Pembuatan Saku

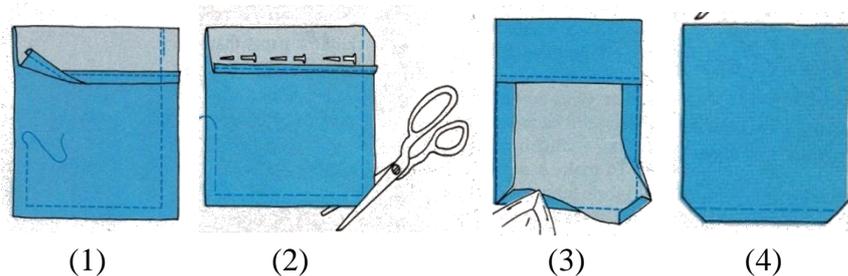
Saku adalah lubang pada pakaian yang memiliki kantong. Saku diciptakan agar orang dapat meletakkan barang di dalamnya. Saku pada suatu desain busana memiliki fungsi ganda, selain sebagai hiasan berfungsi pula untuk menyimpan

suatu benda. Jenis saku ada dua macam, yaitu saku tempel dan saku dalam. Berikut penjelasan dan cara pembuatan saku di antaranya :

a) Saku tempel

Saku tempel adalah saku yang dijahit langsung pada bahan utama dan kantong saku terlihat utuh dari bagian luar busana. Saku tempel dibuat dengan cara berikut.

- (1) Balik ke bawah 0,5 cm pada bagian tiras atas saku dan di setik pinggiran. Balikan keliman atas keluar dan setik sekeliling bagian dari saku, di atas garis jahit.
- (2) Rapihkan kampuh jahit dan gunting bagian sudut bawah
- (3) Balikkan klim pada bagian atas saku ke bagian buruk. Strika kampuh – kampuh saku, sikukan pada sudutnya. Pinggiran dijelujur
- (4) Semat dan jelujur pada pakaian. Setik tinda sepanjang pinggiran saku



Gambar 2.25 Teknik Pembuatan Saku Tempel
Sumber : Graef (1976: hlm. 233)

b) Saku Dalam

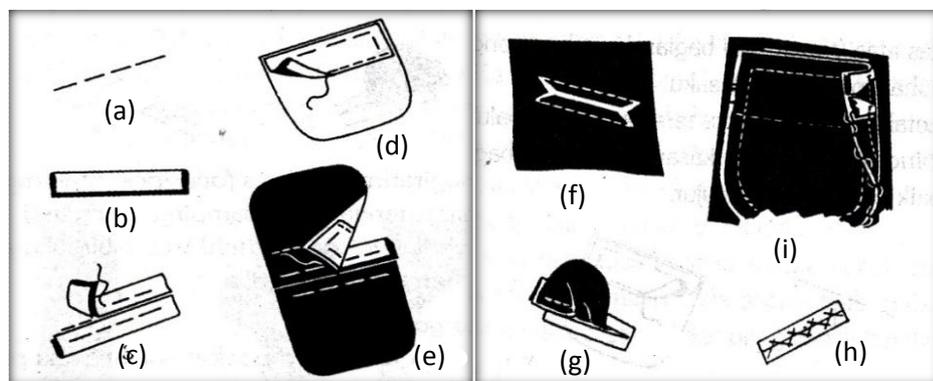
Cara penyelesaian saku dalam lebih rumit dari saku tempel, kantong saku tidak terlihat dari bagian baik. Contoh saku dalam di antaranya, saku *passepoille* dan saku klep.

(1) Saku *Passepoille*

Teknik pembuatan saku *passepoille*

- (a.) Tandai letak bukaan pada pakaian dengan setik jelujur

- (b.) Potong dua carik bahan utama untuk balutan bibir saku dengan lebar kurang lebih 2,5 cm dan 2,5 cm lebih panjang ukurannya dari panjang saku. Lipat potongan bahan menjadi dua memanjang. Strika
- (c.) Jelujurkan pada setiap sisi dari bukaan saku di bagian luarnya, pinggiran tirus menyentuh tanda belahan
- (d.) Potong secarik bahan utama dengan lebar ukuran 5 cm x 5 cm. Letakan dan semat dengan bagian buruk bahan ke sisi baik dari bagian saku. Setik tindas bagian bawah potongan bahan pada bagian saku.
- (e.) Letakan bagian lapisan dalam saku tersebut di atas bibir saku. Jelujur.
- (f.) Jahit lapisan sekeliling tanda saku. Gunting sepanjang tanda saku dan menyerong ke setiap sudut.
- (g.) Tarik bagian saku ke dalam, dengan membalikan balutan bibir. Setrika
- (h.) Jelujur flanel lajur bibir lubang saku bersamaan
- (i.) Gabungkan bagian-bagian lapisan dalam saku, lipat masuk segitiga kecil pada setiap ujung bukaan kemudian jahit sekeliling saku. Rapihkan kampuh jahitan.



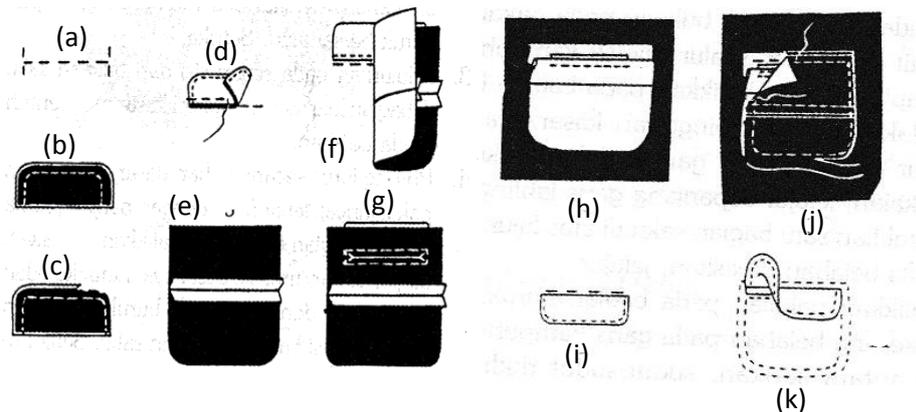
Gambar 2.26 Teknik Pembuatan Saku Passepoille
Sumber : Goet Poespo (2005 : hlm. 91-92)

(2) Saku Klep

Saku dengan klep dapat dibuat dengan cara berikut:

- (a.) Tandai bukaan pada pakaian dengan jelujur tangan atau mesin
- (b.) Jahit bahan untuk klep dengan bagian baik kain saling berhadapan .
- (c.) Potong kampuh jahit, klip dan tandai dengan takik. Balikan bagian baik keluar, jelujur dekat pinggiran dan setik tindas.

- (d.) Jelujur klep pada bagian pakaian.
- (e.) Potong saku dari bahan pelapis, buat 5 cm lebih lebar daripada tanda belahan. Setik secarik bahan dasar, kurang lebih 6,3 cm dalamnya.
- (f.) Jahit bagian baik lapisan saku menghadap bagian baik bahan tepat pada tanda pola saku
- (g.) Setik 0,6 cm dari setiap sisi tanda dan melintang di ujung. Belahan bukaan di klip menyerong pada ujung-ujungnya.
- (h.) Tarik lapisan dalam saku melalui belahan e sisi buruk setik di bawah lajur
- (i.) Balikan klep ke bawah, setik jahitan keatas. Jelujur melintang di atas
- (j.) Balikan lapisan ke dalam dan semat dengan bagian lapisan saku lainnya. Setik sekeliling pinggiran saku.
- (k.) Bila ingin membentuk seolah-olah saku tempel, bagian klep saku dapat disetik.



Gambar 2.27 Teknik Pembuatan Saku Klep
Sumber : Goet Poespo (2005 : hlm. 92-93)

6) Teknik pemasangan tutup tarik atau *zipper*

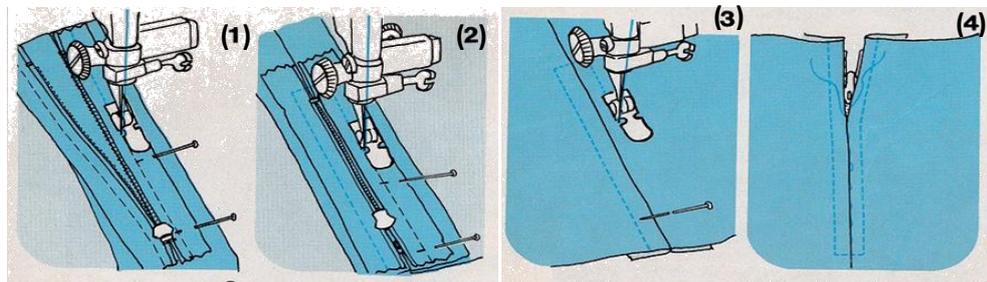
Fungsi utama dari tutup tarik adalah untuk memudahkan membuka dan memakai pakaian, disamping itu tutup tarik juga berfungsi untuk menambah keindahan pakaian tersebut. Alat utama untuk pemasangan tutup tarik agar lebih mudah adalah dengan memakai sepatu khusus yaitu sepatu tutup tarik. Bentuk dari tutup tarik ini juga bermacam-macam, tetapi dalam pemakaiannya perlu disesuaikan dengan teknik pemasangannya dan disesuaikan pula dengan desain busana, bahan pakaian serta fungsinya. Selanjutnya dibahas masing-masing teknik pemasangannya

a) Tutup tarik simetris

Tutup tarik simetris biasanya dipasangkan pada belahan seperti tengah belakang rok, blus, gaun, dan tengah muka blus. Tutup tarik yang dipakai adalah tutup tarik biasa.

Teknik pemasangannya :

- (1) Beri tanda panjang tutup tarik, jahit kampuh pakaian sampai pada batas tutup tarik. Bukakan kampuh dan pres. Letakan tutup tarik pada bagian dalam pakaian, dan semat dari bagian luar pakaian dengan jarak kurang lebih 0.75 cm dari garis tengah belahan
- (2) Jahit dengan mesin sisi tutup tarik pada kampuh kiri dan kanan dari bagian dalam pakaian
- (3) Jahit dengan mesin tutup tarik dari bagian luar pakaian, mulai dari sisi kiri terus kesisi kanan belahan sehingga terdapat dua lidah yang sama besar
- (4) Lepas jahitan perekat belahan untuk membuka retsleiting



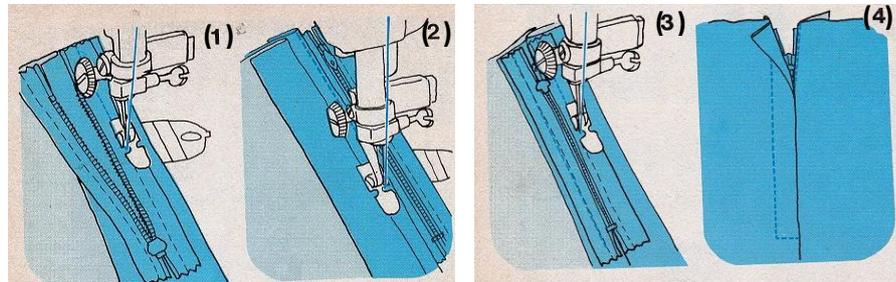
Gambar 2.28 Teknik Pemasangan Tutup Tarik Simetris
Sumber : Graef, Judy Lynn (1976: hlm. 219)

b) Tutup tarik asimetri

Tempat pemasangan pada tutup tarik asimetris ini sama dengan tutup tarik simetris. Teknik pemasangannya, yaitu :

- (1) Tutup tarik disetik menelengkup pada bagian kiri kurang lebih 2 mm dari tanda kampuh
- (2) Tutup tarik dan balikan ke bagian atas, membentuk lipit kecil di belakang kampuh jahitan. Jahit lurus lipitan menjadi barisan jahitan baru
- (3) Kembangkan kampuh dan rapikan, kemudian setik bagian kanan kurang lebih $\frac{3}{4}$ s.d 1 cm dengan posisi tutup tarik bagian luar menghadap keatas

(4) Lepas setikan jahitan bantuan untuk membuka tutup tarik

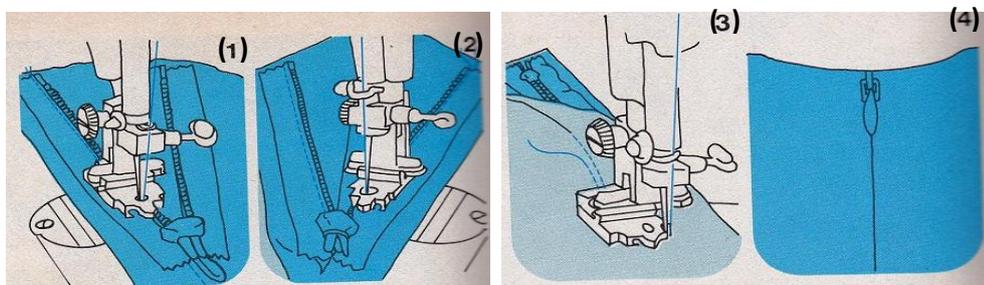


Gambar 2.29 Teknik Pemasangan Tutup Tarik Asimetris
Sumber : Graef (1976: hlm. 222)

c) Tutup tarik tersembunyi (tertutup)

Tutup tarik ini pada umumnya dipakai pada belahan belakang baju kurung, gaun, rok, blus, dan sebagainya. Jenis tutup tarik ini sering disebut dengan istilah *restleting jepang*, sepatu mesin yang dipakai adalah sepatu khusus yang mempunyai dua lekukan gigi tutup tarik. Teknik pemasangannya, yaitu :

- (1) Letakan tutup tarik pada bagian dalam pakaian dan dijulur bagian kiri dan bagian kanan tepat pada pinggir gigi, lalu di jahit dengan memakai sepatu khusus dan gigi tutup tarik tepat masuk ke tempat lekukan sepatu mesin kiri, sampai ujung tutup tarik 3 cm melewati titik bukaan
- (2) Jahit bagian sisi yang lain pada tutup tarik
- (3) Tutup tutup tarik, bila memakai lapisan jahit lapisan dalam kira-kira 0,5 cm dekat gigi tutup tarik. Jahit pada kampuh bahan utama dan tidak menembus bagian luar
- (4) Jahitan tutup tarik tidak tampak pada bagian luar



Gambar 2.30 Teknik Pemasangan Tutup Tarik Tersembunyi
Sumber : Graef (1976: hlm. 222)

c. Memeriksa dan Menyesuaikan Hasil Jahitan

1) Memeriksa hasil jahitan

Pemeriksaan atau *inpection* merupakan kegiatan yang menentukan kualitas dari hasil jahitan. Pada kegiatan pemeriksaan ini dilakukan pembuangan sisa-sisa benang dan pemeriksaan bagian-bagian busana apakah terdapat kesalahan dalam menjahit atau ketidak rapian dari hasil jahitan seperti ada bagian yang berkerut, ada bagian yang tidak terjahit atau ada bagian-bagian busana yang tidak rapi. Setelah dilakukan pemeriksaan ini, dilakukan pemisahan pakaian yang hasilnya baik dan yang tidak baik. Kualitas pakaian yang tidak baik biasanya dikembalikan ke bagian produksi untuk diperbaiki.

Langkah selanjutnya adalah pembersihan (*trimming*). Kegiatan ini dilakukan khusus di bagian *quality control* yang mana sisa-sisa benang dibuang dan dilanjutkan kebagian penyetrikaan (*pressing*). Penyempurnaan busana setelah *pressing* sangat diperlukan untuk mendapatkan standar kualitas hasil jahitan, adapun langkah - langkah sebagai berikut :

a) Membersihkan sisa-sisa benang,

Sisa benang dibersihkan (dipotong), bekas jelujuran dibuka dan diperiksa apakah masih ada tirus-tirus yang belum diobras dan tidak rapi.

b) Memeriksa jahitan

Memeriksa dilakukan untuk mengetahui apakah jahitan sudah tepat pada garisnya, sudah datar, tidak berkerut atau jarak setikan sudah sesuai dan setiap ujung jahitan sudah dimatikan. Bila ada yang belum memenuhi standar perlu diperbaiki.

c) Pemeriksaan cacat

Pemeriksaan cacat dilakukan untuk mengetahui apakah ada kotoran atau noda minyak mesin, kalau ada perlukah diadakan pencucian. Bila perlu dicuci apakah cukup dengan sabun atau perlu dengan obat-obat pembersih jika memakai obat perlu disesuaikan dengan jenis bahan Bila ternoda oleh minyak mesin dapat dihilangkan dengan menaburkan bedak poudet tepat pada noda dan dibiarkan beberapa jam, kemudian minyak akan diserap oleh bedak untuk menghilangkan noda bedak dengan dicuci.

2) Menyesuaikan hasil jahitan

Menyesuaikan hasil jahitan merupakan tindak lanjut dari proses penjahitan busana. Penilaian ini bertujuan untuk mengetahui hasil praktik apakah sudah memenuhi kriteria yang ditetapkan. Aspek yang dinilai meliputi ketepatan letak dan jatuhnya busana dibadan, kesesuaian busana dengan desain busana, dan kerapihan jahitan secara keseluruhan.

a) Ketepatan letak atau jatuhnya busana dibadan

Busana yang baik adalah busana yang tidak sesak dan tidak longgar di badan sehingga tidak mengganggu pergerakan. Bagian- bagian busana seperti kerah, belahan dan saku, letaknya tepat dan seimbang sesuai proporsinya atau berdasarkan desain busana.

b) Kesesuaian busana dengan desain busana

Busana yang diragakan disesuaikan dengan desain busananya. Kesesuaian busana dengan desain busana yang dinilai terutama pada siluet, garis hias, bentuk dan proporsi bagian-bagian busana seperti kerah, saku, penempatan kancing, dll

c) Kerapihan jahitan secara keseluruhan

Pada saat busana dipakai, kerapihan jahitan hanya bisa dilihat dibagian luarnya saja, yang perlu diperhatikan dari bagian ini setikan berkerut atau tidak, rata atau datarnya kelim, belahan busana dan bagian-bagian busana lainnya. Selanjutnya yang dapat dilihat adalah cara pemasangan tutup tarik, lebar kampuh, jarak tusuk kelim, tiras dan benang yang berlebihan.

d. Merapihkan Alat dan Tempat Kerja

Kerapian area kerja disaat bekerja atau melakukan kegiatan menjahit akan memberikan dorongan dalam bekerja, sehingga bekerja dapat lebih efektif dan efisien. Disamping itu juga akan membantu keselamatan dalam bekerja, yang perlu dibudayakan dalam menata dan merapihkan area tempat kerja adalah sebagai berikut, sesuai dengan budaya kerja 5 S yang dikembangkan di Jepang.

Konsep 5 S menitik beratkan akan pentingnya penataan dan kebersihan di tempat kerja secara berkesinambungan guna meningkatkan efisiensi proses kerja. Istilah 5 S berasal dari huruf pertama istilah dalam bahasa Jepang yaitu *seiri*,

seiton, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. Pengertian masing-masing elemen tersebut adalah sebagai berikut :

- 1) *Seiri* yaitu ringkas. Menyusun barang-barang atau alat-alat dapat mengelompokkan berdasarkan urutan tingkat kepentingannya sehingga bekerja lebih ringkas.
- 2) *Seiton* yaitu rapi. Menyimpan barang ditempat yang tepat yang telah ditentukan sehingga dapat cepat ditemukan pada waktu yang dibutuhkan.
- 3) *Seiso* yaitu resik. Barang-barang, peralatan dan lokasi kerja ataupun lingkungan kerja selalu dalam keadaan bersih.
- 4) *Seiketsu* yaitu rawat. Melakukan pengulangan kegiatan ringkas, rapi dan resik sebagai kebiasaan.
- 5) *Shitsuke* yaitu rajin. Kegiatan ringkas, rapi, resik, rawat dilaksanakan secara disiplin dan menjadi kebiasaan hidup atau menetap dalam diri kita.

Manfaat dari bekerja dengan budaya kerja seperti di atas adalah akan membuat tempat kerja menjadi lebih teratur dan efisien sehingga melakukan pekerjaan lebih mudah dan memberikan rasa senang. Untuk menjahit tangan seperti menjelujur, mensum atau memasang kancing, siapkanlah alat-alat yang sesuai dengan keperluan seperti jarum, kancing, benang, dan sebagainya. Semua alat dan bahan ini ditempatkan pada satu kotak, dan diletakan pada tempat tertentu. Bekerjalah pada tempat yang rapi dan bersih sehingga tidak ada kemungkinan pakaian ternoda. Bila akan mengepres pakaian, siapkanlah meja setrika dan letakkan dekat dengan colokan listrik atau stop kontak.

B. Hasil Belajar Kursus Menjahit Level 1

Kursus menjahit merupakan salah satu bentuk pembelajaran yang dapat memberikan bekal pengetahuan, sikap, dan keterampilan pada warga belajar yang dilaksanakan dalam waktu yang relatif singkat. Setiap warga belajar yang melaksanakan kegiatan belajar diharapkan mengalami perubahan tingkah laku yang mencakup ranah kognitif, afektif dan psikomotor. Hal tersebut sesuai dengan pendapat yang dikemukakan Abin Syamsudin Makmun (1990:hlm. 72) mengemukakan bahwa hasil belajar di manifestasikan dalam wujud :

Pertambahan pengetahuan berupa fakta, informasi, prinsip, atau hukum kaidah prosedur atau pola kerja atau teori sistem nilai-nilai dan sebagainya. Penguasaan pola-pola kognitif (pengamatan proses berfikir, mengingat atau mengenal kembali), perilaku afektif (sikap-sikap apresiasi, penghayatan dan sebagainya), perilaku psikomotor (keterampilan psikomotor termasuk yang bersikap ekspresif)

Sejalan dengan itu pendapat Benyamin S, Bloom (dalam Nana Sujana, 2011: hlm. 22) bahwa hasil belajar dikelompokkan ke dalam tiga aspek yaitu kognitif, afektif, dan psikomotor. Pengertian hasil belajar yang penulis sarikan di atas, yaitu kemampuan kognitif berkenaan dengan pengetahuan dan kemampuan intelektual warga belajar. Kemampuan kognitif meliputi pengetahuan (*knowledge*), pemahaman (*comprehension*), penerapan (*application*), analisis (*analysis*), evaluasi (*evaluation*), dan kreasi (*create*) warga belajar setelah mempelajari suatu ilmu pengetahuan.

Kemampuan afektif meliputi penerimaan (*receiving /attending*), menanggapi (*responding*), menghargai (*appreciating*), penilaian (*valuting*), pengorganisasian (*organization*), karakteristik nilai, merupakan tahapan-tahapan perubahan sikap dan nilai yang dapat dilihat dari bagaimana warga belajar tersebut dapat menyenangkan serta termotivasi untuk mempraktekan ilmu pengetahuan yang telah dimiliki.

Kemampuan psikomotor meliputi gerakan reflex, keterampilan pada gerakan-gerakan *skill* mulai dari keterampilan sederhana sampai kompleks, keterampilan pada gerakan-gerakan dasar, kemampuan di bidang fisik yang dapat dilihat dari kemampuan dan keahlian yang dimiliki warga belajar dalam mempraktekan ilmu disuatu bidang tertentu.

Hasil belajar dapat diukur dengan penilaian yang dapat dinyatakan dengan angka atau nilai yang berfungsi untuk menilai sejauh mana materi yang diberikan dapat dikuasai oleh warga belajar. Atas dasar seluruh uraian hasil belajar menurut para ahli dan tinjauan standar kompetensi di LKP *Dress Making* terhadap materi kursus menjahit dengan mesin 1 yang dinyatakan dalam bentuk penerapan hasil belajar menjahit dengan mesin 1 diharapkan dapat diterapkan sebagai pelaksana operator jahit di konfeksi. Penerapan hasil belajar kursus menjahit level 1 pada

pelaksanaan operator jahit di konfeksi ditinjau dari ranah kognitif, afektif dan psikomotor dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Penerapan hasil belajar kursus menjahit level 1 berdasarkan kompetensi dasar menggunakan mesin jahit manual, meliputi :
 - a. Warga belajar mengetahui cara mengoprasikan mesin jahit manual sesuai dengan prosedur.
 - b. Warga belajar menunjukkan keseriusan dalam mendengarkan dan memperhatikan materi yang disampaikan mengenai bagian-bagian mesin jahit
 - c. Warga belajar mampu menggunakan alat penunjang pada mesin jahit sesuai prosedur.
2. Penerapan hasil belajar kursus menjahit level 1 berdasarkan kompetensi dasar menjahit bagian-bagian potongan pakaian, meliputi:
 - a. Warga belajar mengetahui cara pembuatan blus dengan mendesain model sendiri dan menjahit sesuai langkah pembuatan
 - b. Warga belajar mengerjakan tugas menjahit bagian potongan pakaian dengan benar sesuai desain dan rapih dalam menjahit yang bertujuan untuk mendapatkan hasil yang memuaskan.
 - c. Warga belajar mampu menyelesaikan bagian-bagan potongan pakaian dalam waktu yang singkat dengan hasil yang memuaskan.
3. Penerapan hasil belajar kursus menjahit level 1 berdasarkan kompetensi dasar memeriksa, menyesuaikan hasil jahitan dengan stadar jahitan yang ditetapkan meliputi :
 - a. Warga belajar mengetahui masalah yang terjadi apabila hasil jahitan mengkerut dan jarak setikan tidak sesuai
 - b. Warga belajar teliti dalam membersihkan sisa-sisa benang dan pemeriksaan cacat pada busana
 - c. Warga belajar mampu melihat secara detail ketepatan letak bagian-bagian busana dan kesesuaian busana dengan desain

4. Penerapan hasil belajar kursus menjahit level 1 berdasarkan kompetensi dasar merapihkan alat dan tempat kerja, meliputi :
 - a. Warga belajar memahami bahwa pada saat menjahit area kerja harus rapih sehingga bekerja lebih efektif dan efisien.
 - b. Warga belajar bersungguh-sungguh mengembangkan sikap disiplin dan resik pada saat bekerja
 - c. Warga belajar mempunyai keinginan untuk membuat bersih dan rapih area kerja(dorongan dari dalam) dan instruktur mengingatkan untuk menjaga kebersihan dan kerapihan area kerja (dorongan dari luar)

C. Konfeksi

Konfeksi busana ialah usaha pembuatan busana dalam jumlah yang banyak dengan model yang sama atau beberapa model sama dengan mempergunakan ukuran yang telah dibakukan atau ukuran standar. Sesuai pendapat Rulanti Satyodiryo (1979: hlm. 122), konfeksi adalah “Pembuatan busana secara masal atau dalam jumlah banyak, tidak diukur menurut ukuran pemesan tetapi mempergunakan ukuran yang telah dibakukan seperti S (*small*), M (*medium*) L(*large*), dan XL (*extra large*)”

Pada konfeksi kualitas produk yang dibuat dapat menentukan tingkat usaha tersebut. Terdapat beberapa tingkatan kualitas konfeksi dilihat dari kualitas barang yang diproduksi, yang dikemukakan oleh Arifah A Riyanto (1995: hlm. 7)

1. Golongan kualitas rendah, yaitu pakaian-pakaian yang banyak dijual di kaki-kaki lima dengan harga yang murah tetapi jahitannya tidak begitu rapih dan tidak kuat, cara memotong tidak memperhatikan serat kain. Yang penting bahan yang digunakan sehemat mungkin sehingga dapat dijual dengan harga yang murah
2. Golongan kualitas menengah , yaitu pakaian-pakaian yang umumnya dijual di toko-toko pakaian jadi, dengan ciri-ciri jahitannya lebih rapih dan harganya lebih mahal dari yang dijual di kaki-kaki lima
3. Golongan kualitas tinggi, yaitu dibuat dari bahan yang berkualitas tinggi dan di jual di butik-butik dengan harga yang mahal, kemudia model busana yang dibust pun dirancang khusus.

Pada konfeksi sumber daya manusia yang digunakan haruslah sesuai dengan kebutuhan konfeksi. Merekrut tenaga kerja sesuai keahlian yang dimiliki merupakan langkah awal penyelenggaraan konfeksi. Menurut Rulanti Satyodirgo (1979: hlm. 128), tenaga kerja yang diperlukan untuk suatu konfeksi memiliki tugas dan fungsinya masing– masing yang terdiri dari:

- a. Pimpinan usaha ; pimpinan suatu konfeksi memiliki tugas pokok yaitu bertanggung jawab secara penuh atas kelancaran dan kemajuan usaha yang dipimpinnya. Juga mempunyai tugas antara lain menentukan kebijakan dalam usaha, merumuskan maksud dan tujuan usahannya, merencanakan dan mengendalikan segala kegiatan serta pengawasan di segala bidang.
- b. Kepala tata usaha; fungsi dan tugas kepala tata usaha yaitu membantu pimpinan dalam pelaksanaan tugas-tugas administrasi dan merangkap menjadi kepala personalia
- c. Kepala bagian teknis
 - 1) Bagian perencanaan; Bagian perencanaan adalah merupakan bagian yang menentukan perkembangan konfeksi. Bagian perencanaan memiliki tugas membuat rancangan produk yang akan dijual, merencanakan hasil produksi barang harus dapat dipasarkan jangan sampai membeku, dan menentukan target market.
 - 2) Bagaian pembelian ; bagian pembelian ini memiliki tanggung jawab atas pelaksanaan pembelian bahan-bahan agar rencana produksi dapat dipenuhi dan pembelian tersebut pada tingkat harga yang akan bersaing dalam memasarkan produknya
 - 3) Bagian gudang ; bagian gudang bertugas menerima barang-barang dan melaporkan penerimaan ini segera pada bagian-bagian yang berwenang menurut prosedurnya, serta bertanggung jawab atas kebenaran barang-barang yang dikirim , baik masalah kualitas maupun kuantitas.
 - 4) Bagian produksi; bagian produksi merupakan bagian yang terpenting dalam konfeksi. Bagian produksi melaksanakan pekerjaan yang telah direncanakan oleh bagian perencana. Meningkatkan mutu dari hasil produksi semaksimal

mungkin, mengatur pelaksanaan kerja yang efisien sehingga tidak memungkinkan terjadinya kemacetan dan perubahan mutu dalam produksi

5) Bagian pengepakan; bagian ini memiliki tugas menerima barang-barang yang harus dipak, diberi alamat kemana barang itu akan dikirim, disertakan dengan surat jalan, faktur pembelian dan kwitansi pembayaran.

6) Bagian pemasaran ; fungsi bagian pemasaran adalah untuk memasarkan hasil produk-produk yang telah di produksi untuk para konsumen

Guna menunjang produksi busana dalam partai yang cukup besar, dalam konfeksi diperlukan tenaga ahli yang sesuai dengan bidangnya , salah satu tenaga ahli yang ada dibidang produksi adalah operator jahit.

D. Operator Jahit di Konfeksi

Operator jahit merupakan tenaga ahli yang membantu dalam kelancaran proses produksi. Kompetensinya meliputi sejumlah kecil pengoprasian dasar yang biasanya hanya memakai sejumlah kecil jenis mesin baik secara tersendiri maupun berkelompok.

Operator jahit di usaha konfeki adalah seorang tenaga ahli yang memiliki pengetahuan dan keterampilan menjahit yang bertugas melakukan penjahitan. Penjahitan merupakan proses utama di konfeksi yang bertujuan membentuk sambungan jahitan atau membangun komponen satu dengan komponen lainnya.

Operator jahit di konfeksi merupakan salah satu pekerjaan di bidang produksi yang bersifat profesi. Profesi adalah “Perkerjaan yang hanya dapat dilakukan oleh mereka yang memiliki kesiapan untuk itu dan bukan pekerjaan yang dilakukan oleh mereka yang tidak dapat atau tidak memperoleh pekerjaan lain” (Nana Sujana, 1996, hlm. 125). Ruanglingkup kerja operator jahit di bidang produksi konfeksi, yaitu:

1. Menyiapkan tempat kerja
2. Menyiapkan bagian-bagian pekerjaan
3. Mengidentifikasi mesin yang tidak baik
4. Menjahit pakaian
5. Menyerahkan pekerjaan yang telah diselesaikan
6. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja

Operator jahit memiliki tugas yang tercantum dalam *competency standrars* garment tahun 2003, yang terdiri dari :

- a. Membersihkan dan memeriksa mesin jahit.
- b. Mengatur kecepatan mesin sesuai dengan jenis pengoprasian, kain, dan jenis produk sesuai dengan prosedur kerja
- c. Menerima bundel pekerjaan berupa komponen-komponen busana dan memeriksa bahwa bundelan tersebut telah sesuai dengan informasi yang tertulis pada label yang menyatakan bahwa ada pengguntingan dan kesalahan kain
- d. Memeriksa peralatan menjahit seperti jarum, benang dan pendedel, di dalam pelaksanaan produksi memeriksa peralatan untuk menjahit terlebih dahulu sangat penting agar dalam proses penjahitan tidak terhambat waktu
- e. Meletakkan lembaran-lembaran komponen busana secara berurutan
- f. Menjahit lembaran-lembaran komponen busana sesuai tahapan penjahitan
- g. Menjahit lembaran-lembaran komponen busana sesuai standar kualitas yang ditentukan
- h. Capai target per-proses per-jam sesuai dengan standar yang ditetapkan.
- i. Menjahit komponen-komponen busana secara teliti, komponen busana yang sudah dijahit terlebih dahulu diperiksa.
- j. Sesuaikan hasil jahitan dengan sampel dari *buyer*.
- k. Menyerahkan pekerjaan yang telah selesai.

Proses penjahitan yang dilakukan operator jahit di beberapa konfeksi memiliki perbedaan dalam sistem penjahitan barang yang diproduksi. Terdapat beberapa sistem penjahitan yaitu sebagai berikut:

1) Sistem Penjahitan Secara Keseluruhan (*Make Through*)

Penjahitan dengan sistem ini dapat dilakukan dengan dua cara, yaitu:

- a) Operator jahit melakukan penjahitan pada sepotong pakaian dari awal sampai akhir, sesuai prosedur tahapan pembuatan pakaian yang terdapat di konfeksi. Setelah melakukan penjahitan secara keseluruhan, bila terdapat jahitan khusus maka operator jahit berpindah kemesin jahit lain.

b) Operator jahit melakukan penjahitan pada sepotong pakaian dari awal sampai akhir, sesuai prosedur tahapan pembuatan pakaian yang terdapat di konfeksi. Setelah melakukan penjahitan secara keseluruhan, pakaian yang telah dijahit diberikan kepada operator jahit lain yang mengerjakan jahitan-jahitan tertentu, misalnya obras, neci, bordir, membuat lubang kancing, memasang kancing.

Susunan mesin diatur supaya mesin-mesin khusus dengan mudah melayani kelompoknya. Pada sistem ini operator jahit di tuntut untuk memiliki kemampuan yang serba bisa dalam menjahit bagian-bagian busana dari awal sampai akhir dan operator jahit dituntut untuk memiliki kecepatan dan ketepatan dalam menyelesaikan busana yang akan dipasarkan.

2) Sistem Penjahitan Secara Kelompok (*Single Line Sistem*)

Pada sistem ini operator jahit diatur dalam kelompok-kelompok yang menjahit bagian-bagian atau komponen-komponen tertentu. Misalnya dibuat kelompok-kelompok kecil yang membuat kerah, lengan, kantong, manset untuk kemudian dijahit perakitan oleh kelompok yang lain sehingga menjadi pakaian, seperti halnya sistem ban berjalan. Tiap kelompok memiliki penanggung jawab.

Urutan mesin di letakan berdekatan sesuai prosedur tahapan pembuatan pakaian, tidak diletakan berdasarkan jenis mesin. Sistem pengerjaan operator jahit ini dapat dikategorikan sistem spesialisasi dan prinsip kerjanya berdasarkan *product layout*. Pada sistem ini operator jahit memiliki keuntungan yaitu operator jahit cukup menguasai satu jenis pekerja yang menjadi tanggung jawabnya. Dapat meningkatkan keterampilan bekerja lebih cepat dan kecermatan kerja tinggi.

E. Pertanyaan Penelitian

Pertanyaan penelitian diperlukan sebagai langkah untuk mengumpulkan data dan mengelola data. Pertanyaan penelitian ini adalah :

1. Bagaimana penerapan hasil belajar menjahit level 1 ditinjau dari kompetensi dasar menggunakan mesin jahit manual pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi
2. Bagaimana penerapan hasil belajar menjahit level 1 ditinjau dari kompetensi dasar menjahit bagian-bagian potongan pakaian pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi
3. Bagaimana penerapan hasil belajar menjahit level 1 ditinjau dari kompetensi dasar memeriksa, menyesuaikan hasil jahitan dengan standar jahitan yang ditetapkan pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi
4. Bagaimana penerapan hasil belajar menjahit level 1 ditinjau dari kompetensi dasar merapihkan alat dan tempat kerja pada pelaksanaan operator jahit di konfeksi