BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shinko Toyobo Gistex Garment adalah perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi. Perusahaan ini bersifat *make to order* yaitu memproduksi barang jadi sesuai permintaan *buyer*, tentunya segala spesifikasi dan detail produk harus sesuai dengan apa yang diinginkan dan ditentukan oleh *buyer*. Setiap perusahaan akan mengutamakan kualitas pakaian jadi yang dihasilkannya demi kelangsungan hidup perusahaan karena kualitas merupakan faktor penting dalam mengatasi persaingan pasar yang semakin ketat.

PT Shinko Toyobo Gistex Garment biasanya menerima order produk yang beraneka ragam dengan berbagai *style* berbeda untuk jenis produk *sportwear* dan *casual knitwear.* Beberapa jenis produk diantaranya merupakan produk yang diproduksi secara berulang (*repeat order*). Adanya *repeat order* tersebut merupakan suatu bentuk kepercayaan dan kepuasan *buyer* pada perusahaan akan hasil produksi yang dihasilkan untuk jenis produk tersebut, sehingga *buyer* tetap menginginkan produksinya dilakukan di PT Shinko Toyobo Gistex Garment. Oleh karena itu, perusahaan harus tetap memberikan pelayanan yang memuaskan baik dari segi ketepatan waktu pengiriman maupun kualitas produknya agar perusahaan tetap mendapat kepercayaan.

Kualitas dan kuantitas setiap produk berbeda, hal tersebut tergantung dari keinginan *buyer.* Kualitas garmen yang dihasilkan pada sebuah proses produksi biasanya dipengaruhi oleh beberapa faktor, diantaranya adalah: kualitas bahan baku, kesesuaian standar ukuran, kondisi lingkungan kerja sampai kondisi mesin yang digunakan.

Kain merupakan bahan utama yang paling penting dalam pembuatan garmen khususnya kemeja, selain itu *interlining* juga ikut berperan penting. *Interlining* digunakan pada permukaan kain atau garmen dan digunakan sesuai dengan penggunaan akhirnya. Umumnya *interlining* berfungsi untuk melapisi permukaan dalam bagian-bagian tertentu dari pakaian jadi, misalnya pada bagian kerah, manset plaket dan saku. *Interlining* dapat membentuk bagian komponen yang diinginkan atau memberi kenampakan yang lebih baik. Kesesuaian standar ukuran

sebuah pakaian jadi dipengaruhi oleh: pola yang dibuat, cara pemotongan tersebut dilakukan dan mesin yang digunakan.

Berbagai macam mesin yang digunakan di PT Shinko Toyobo Gistex Garmen I terutama di Bagian *Fusing,* terutama adalah mesin *fusing interlining* yaitu *Kobe Press Top 3560C*. Mesin ini digunakan untuk pengepressan *interlining* dengan cara *top fuse*. Pada saat dilakukan *fusing interlining* PK 501 menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C* menghasilkan contoh uji yang tidak sesuai dengan ukuran aslinya*,* yaitu terjadi penyusutan pada *interlining* PK 501. Adapun suhu yang dilakukan untuk proses ini yaitu 170^0 dengan waktu 15 detik. Penyusutan ini melebihi standar yang telah diberikan oleh perusahaan yaitu 7mm. Hal ini melebihi batas toleransi yang diberikan oleh *buyer* sebesar 2mm. Terjadinya penyusutan ukuran ini kemungkinan disebabkan oleh waktu dan suhu pada saat pengepressan *interlining* PK 501 yang digunakan.

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan diatas, maka secara khusus dilakukan penelitian langsung dibagian pemotongan yang kemudian untuk dijadikan sebagai bahan penyusunan skripsi dengan judul:

"PENGARUH WAKTU DAN SUHU TERHADAP BESARNYA PENYUSUTAN *INTERLINING* PK 501 PADA PROSES *FUSING* DAUN KERAH DENGAN MESIN *KOBE PRESS TOP 3560C*"

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas identitifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. Apa yang menyebabkan hasil *fusing interlining* menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C* mengalami penyusutan?
2. Berapa waktu dan suhu yang optimal untuk menghasilkan ukuran *interlining* yang sesuai dengan standar?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian yang dilakukan ini adalah untuk mengetahui penyebab yang dapat menimbulkan penyusutan hasil *fusing interlining* PK 501

Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui berapa waktu dan suhu yang sesuai untuk *fusing interlining* PK 501 agar sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pada proses *fusing interlining* harus akurat sesuai dengan waktu dan suhu standar yang ditetapkan oleh perusahaan agar pada waktu perakitannya dapat menghasilkan pakaian dengan bentuk lingkar daun kerah yang telah direncanakan. Keakuratan proses *fusing interlining* ini tergantung dari persiapan sebelum pengepressan, *setting* mesin, pengaturan waktu dan suhu yang sesuai, serta tekanan saat pengepressan. Akurasi *fusing interlining* dengan menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C* seluruhnya tergantung kepada alatnya.

Fusing interlining dengan menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C* banyak digunakan untuk *fusing interlining* daun kerah karena akan menghasilkan ukuran yang sesuai dengan standar dan tingkat kerekatan *interlining* yang bagus. *Fusing interlining* PK 501 dengan menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C* menghasilkan tingkat kerekatan yang bagus akan tetapi ukurannya tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan karena mengalami penyusutan.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan ruang lingkup penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Jenis bahan pelapis yang digunakan yaitu *interlining* PK 501 dengan jenis kain *knitting*.
2. Mesin press yang digunakan untuk *fusing interlining* adalah *Kobe Press Top 3560C.*
3. Komponen *interlining* yang diamati adalah daun kerah kemeja.
4. Variasi suhu pengepressan yaitu 160^0C, 165^0C, dan 170^0C. Variasi waktu pengepressan yaitu 14 detik, 15 detik, dan 16 detik.
5. Penelitian ditinjau dari segi hasil ukuran setelah *fusing interlining.*

1.6 Metodologi Penelitian

Data-data yang didapatkan untuk menyusun skripsi ini dengan cara melakukan penelitian. Penelitian tersebut dilakukan beberapa cara yaitu :

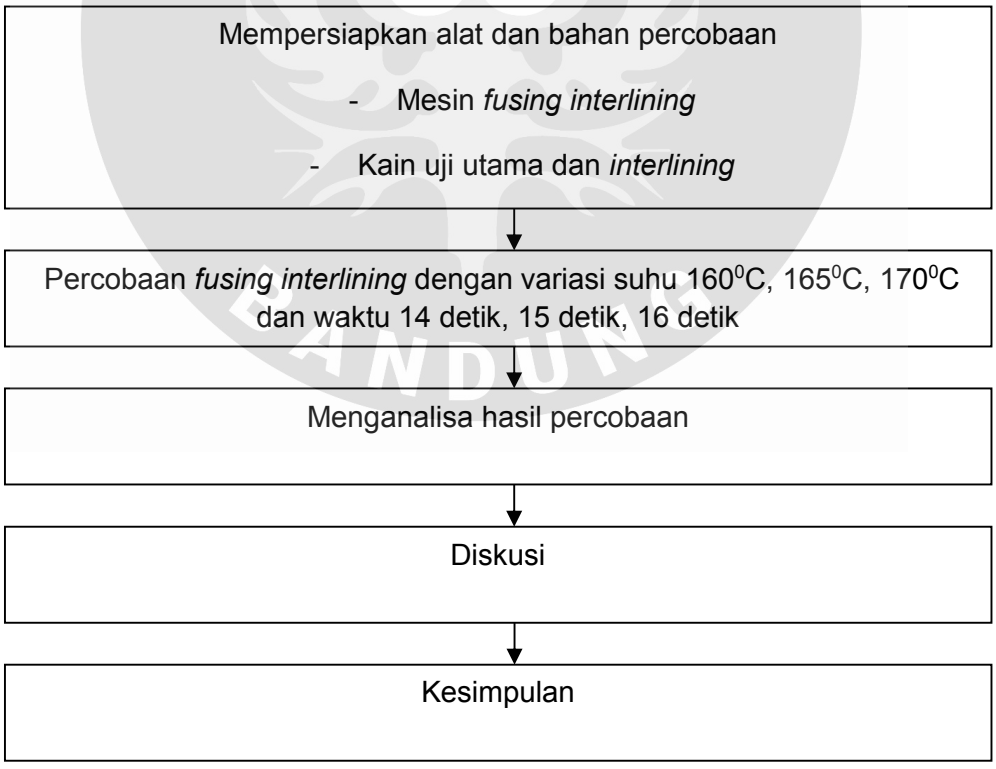
1. Observasi Langsung

   Melakukan penelitian secara langsung ke bagian *fusing interlining.* Urutan proses penelitian disajikan pada gambar 1.1 diagram alir penelitian *fusing interlining* PK 501 menggunakan mesin *Kobe Press Top 3560C.*

2. Wawancara dengan bagian produksi yaitu kepala produksi, *supervisor sample,* dan *quality control* serta pihak-pihak yang berhubungan dengan penelitian yang sedang dilakukan yaitu *leader* dan operator.

3. Studi Pustaka

   Pengumpulan data dan informasi dari buku maupun sumber lain yang dijadikan sebagai referensi untuk menunjang penyelesaian skripsi ini.



1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di PT Shinko Toyobo Gistex Garmen I yang berlokasi di Jalan Panyawungan KM 19 Desa Cileunyi Wetan Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Penelitian ini tepatnya dilakukan di Bagian Pemotongan.

POLITEKNIK STTT BANDUNG