

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri tekstil dewasa ini semakin pesat, perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk dengan mutu/kualitas yang tinggi sehingga menimbulkan persaingan yang kompetitif antara pemilik usaha dari yang berskala kecil hingga yang besar untuk mendapatkan konsumen. Pengendalian terhadap mutu/kualitas produk merupakan usaha untuk meminimalisasi produk cacat yang dihasilkan dan menjaga kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan standar yang ditentukan oleh konsumen. Proses produksi dapat berjalan dengan lancar karena adanya pengendalian yang baik sehingga jumlah ketidaksesuaian pada hasil produksi dapat lebih kecil dari standar kerusakan atau dapat berkurang seminimal mungkin yang telah ditetapkan oleh suatu perusahaan.

CV Suho Garmino merupakan sebuah perusahaan dalam negeri yang bergerak di bidang perajutan dengan kaus kaki sebagai produk utamanya. Perusahaan ini bersifat *make to order*, yaitu membuat semua produknya sesuai dengan keinginan *buyer* dan semua spesifikasinya pun sesuai dengan yang diinginkan oleh *buyer*. Setiap perusahaan akan mengutamakan mutu dari produk yang dihasilkannya. Sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang perajutan, CV Suho Garmino selalu berupaya untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. CV Suho Garmino memproduksi kaus kaki dengan jenis *Kaxit*, *Stocking*, *Square*, *Argyle*, *Zahwan*, *Gahni*, *Mildzan*, dan *Athar*. CV Suho Garmino melakukan produksi sesuai dengan permintaan produk pesanan *buyer* berupa aneka kaus kaki. CV Suho Garmino beralamat di Jl. Panghegar No.8, Kelurahan Mekar Mulya, Kecamatan Panyileukan, Kota Bandung, Jawa Barat 40298. Dalam satu bulan, CV Suho Garmino dapat memproduksi ribuan produk kaus kaki. Apabila terdapat kaus kaki yang tidak sesuai spesifikasi atau dapat dikatakan rusak yang sampai ke tangan konsumen, maka konsumen akan melakukan *complain*.

Dalam rangka meningkatkan mutu produk yang dihasilkan, CV Suho Garmino melakukan inspeksi secara acak dari jumlah barang yang dipesan. Apabila diperlukan inspeksi kain keseluruhan maka kain dilakukan 100% *inspection*. Jika terjadi ketidaksesuaian terhadap produk misalnya terdapat cacat, pada departemen kaus kaki CV Suho garmino cacat yang biasanya terjadi yaitu cacat kotor pada kauskaki, bolong, belang dan cacat motif pada kaus kaki, beberapa

cacat tersebut dapat menimbulkan penurunan kualitas yang berdampak pada citra perusahaan, kepuasan konsumen dan kerugian-kerugian yang ditimbulkan selama proses produksi.

Salah satu dari beberapa cacat yang memiliki angka tertinggi pada Departemen Kaus Kaki di CV Suho Garmino adalah cacat kotor pada kaus kaki, dalam 3 *shift* sebuah mesin dapat memproduksi rata-rata 90 buah kaus kaki, berdasarkan data yang dihimpun dan disajikan pada lampiran menunjukkan 18 dari 90 kaus kaki atau 20% mengalami cacat kotor, hal ini menjadi masalah karena jumlah tersebut melebihi *allowance* cacat yang ditentukan pada departemen kaus kaki sebesar 5% dari 90 atau 5 buah kaus kaki. Kotor pada kaus kaki disebabkan oleh noda pelumas pada bagian bagian mesin. Pada mesin Dakong tipe DK-B318 yang terdapat di departemen kaus kaki CV Suho Garmino, untuk sistem pelumasan dilakukan secara otomatis sesuai kebutuhan mesin dan jenis kaus kaki, nilai injeksi yang digunakan pada *automatic lubrication system* sebesar 20, namun dengan nilai injeksi tersebut banyak terjadi cacat karena dalam penentuannya hanya dilakukan dengan penyesuaian terhadap *output* mesin, sehingga belum ada penentuan besarnya standar nilai yang harus di *setting* pada mesin maka dari itu dilakukan pengamatan dan diajukan skripsi dengan judul **“PENGARUH *AUTOMATIC OIL TIMING SETTING* TERHADAP CACAT KAUS KAKI KOTOR PADA MESIN DAKONG TIPE DK-B318”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Apakah ada pengaruh penyetelan *automatic oil timing setting* terhadap cacat kotor pada kaus kaki?
2. Berapa besar nilai *automatic oil timing setting* yang menghasilkan cacat kotor pada kaus kaki yang minimal?

1.3 Maksud dan Tujuan

1.3.1 Maksud

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui ada atau tidaknya pengaruh *automatic oil timing setting* terhadap jumlah cacat kotor pada kaus kaki.

1.3.2 Tujuan

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah untuk mendapatkan besarnya nilai *automatic oil timing setting* yang sesuai sehingga menghasilkan cacat kotor pada kaus kaki yang minimal.

1.4 Kerangka Pemikiran

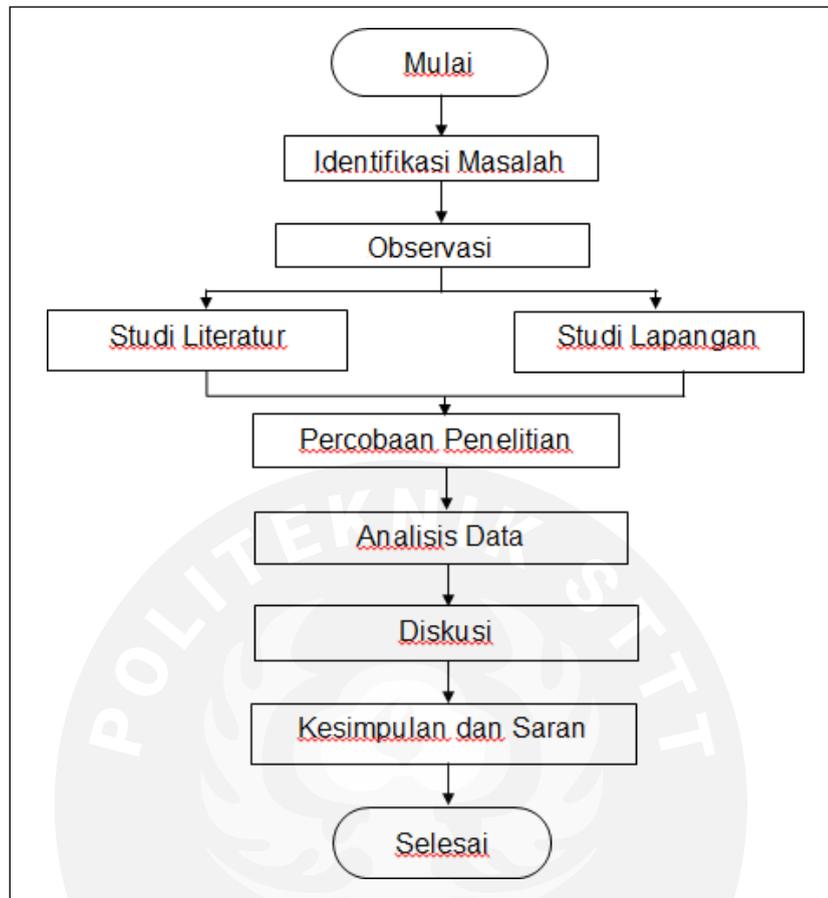
Automatic oil timing setting adalah salah satu dari beberapa sistem pelumasan yang terdapat pada mesin rajut bundar kaus kaki Dakong DK-B318, pelumasan dapat dilakukan secara manual, namun pelumasan secara otomatis lebih mudah dan efisien dalam skala industri. Prinsip kerja dari sistem pelumasan secara otomatis yaitu, pelumas akan terinjeksi karena adanya tekanan udara pada tangki penampung pelumas yang kemudian akan terdistribusikan ke bagian-bagian mesin secara berkala dengan jarak waktu tertentu.

Peran dari *automatic oil timing setting* sangat penting untuk mengontrol jumlah pelumasan yang terdapat pada bagian-bagian mesin agar tetap sesuai dengan jumlah yang diperlukan, pengaturan *automatic oil timing* dilakukan dengan cara memasukkan angka pada program digital mesin, angka yang dimaksud adalah, jumlah kaus kaki yang telah diproduksi dan kemudian pelumas akan terinjeksi pada jumlah tersebut dan berulang secara otomatis. Hal ini sangat diperlukan guna menjaga bagian mesin yang mengalami friksi agar tidak cepat aus dan memperpanjang umur mesin.

Apabila angka yang dimasukkan semakin kecil (20) maka pelumasan akan terjadi dalam waktu yang semakin cepat dan mempengaruhi jumlah pelumas yang terdistribusi pada mesin dimana pelumas akan menjadi semakin banyak. Semakin banyaknya jumlah pelumas yang terdapat pada mesin, maka pelumas akan bersentuhan secara langsung dengan benang atau kain sehingga menghasilkan cacat kotor pada kaus kaki. Dengan menaikkan angka pada *automatic oil timing setting* (25,30 dan 35) diharapkan waktu pelumasan akan semakin lama sehingga jumlah pelumas yang terdistribusi pada mesin tidak terlalu banyak dan tidak akan bersentuhan langsung pada kaus kaki dan dimungkinkan jumlah cacat akan semakin berkurang.

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi pengamatan yang dilakukan adalah:



Gambar 1.1 Metodologi penelitian

Keterangan Gambar:

1. Identifikasi masalah
Berisi permasalahan utama yang menjadi topik penelitian yaitu pengaruh setingan *automatic oil timing* pada hasil angka cacat kaus kaki yang diproduksi.
2. Observasi
Observasi yang dilakukan yaitu pengamatan pada perusahaan untuk mengetahui proses kegiatan pembuatan kaus kaki dan mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas kaus kaki yang dihasilkan.
3. Percobaan penelitian
Pembuatan kaus kaki tipe kaxit tanggung dengan memvariasikan nilai *setting* injeksi pelumas pada mesin sebesar 20, 25, 30, 35.

3. 30 (sekali injeksi per 30 kaus kaki)
4. 35 (sekali injeksi per 35 kaus kaki)

