

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Telah kita ketahui bersama bahwa mutu kain *grey* pada proses perajutan akan sangat menentukan mutu kain siap pakai. Tentunya sebuah pabrik tekstil yang salah satunya pabrik perajutan (*knitting*) akan dituntut untuk membuat suatu produk kain rajut dengan mutu yang baik yang sesuai dengan standar para pemesan *buyer* agar produksi tetap lancar.

CV. Suho Garmino *Knitting* merupakan salah satu perusahaan tekstil yang memproduksi kain rajut. Perusahaan ini memproduksi dua jenis kain rajut, yaitu kain rajutan single (*Single Knitt*) dan kain rajutan double (*Double Knitt*).

Ketika penulis melakukan studi praktek kerja lapangan di perusahaan tersebut, produksi yang masih aktif adalah proses produksi kain rajutan jarum *double* pada mesin rajut bundar *interlock*. Hal tersebut disebabkan karena produksi yang dibutuhkan C.V. Suho Garmino divisi garmen kepada divisi rajut adalah jenis kain rajutan jarum *double*, yang akan digunakan untuk produksi kain kerudung.

Kain rajut *interlock* merupakan kain rajut rangkap yang pada kedua permukaannya akan terlihat jeratan kanan yang dibentuk oleh dua jeratan yang saling mengunci satu sama lain.

Ketika mengikuti proses praktek kerja lapangan sebagai operator mesin. Dalam proses mengamati kain pada mesin rajut bundar *interlock* yang sedang beroperasi, penulis menemukan kenampakan garis-garis vertikal pada kain. Pada perusahaan kejadian seperti tersebut merupakan suatu penurunan kualitas pada kain.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan oleh penulis terhadap hasil dari kenampakan kain tersebut. Penulis mengambil kesimpulan bahwa penyebab dari perbedaan kenampakan kain pada hasil kain rajutan *double knitt* pada mesin rajut bundar *interlock*, disebabkan oleh perbedaan usia penggunaan jarum rajut. Hal ini tentu saja akan berpengaruh terhadap kualitas kain yang dihasilkan.

Diharapkan dengan adanya penelitian mengenai usia jarum ini, tentunya akan sangat berguna bagi pihak perusahaan dalam menentukan batas usia jarum yang layak dan baik untuk dipakai. Guna menghasilkan kain yang berkualitas baik dan mencegah terjadi aus atau kerusakan jarum lainnya. Didalam perusahaan hal ini disebut dengan upaya pencegahan atau *preventive maintenance*.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di CV. Suho Garmino *Knitting* selama masa praktek kerja lapangan, penulis menyajikan sebuah judul "**Pengamatan usia pemakaian jarum merek samsung terhadap hasil kualitas kain pada mesin rajut bundar *interlock* menggunakan benang *PE Ne₁ 40* merek superbtex.**

1.2 Identifikasi masalah

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan secara visual tanpa menggunakan alat inspeksi kain terdapat perbedaan kecerahan warna, secara kenampakan ada garis *wale* yang berbeda dengan sisi *wale* lainnya. Hal tersebut disebabkan karena pengaruh usia jarum yang tidak sama.

Dari pengidentifikasian masalah yang telah dilakukan, maka timbul pertanyaan:

- 1) Berapa lama jadwal *service* jarum yang baik untuk dilakukan?
- 2) Apa efek yang ditimbulkan bila pemakaian usia jarum melebihi batas usia rentan?

1.3 Maksud dan tujuan

Pengamatan ini dimaksudkan agar menjadi bahan acuan terhadap pemakaian jarum merek Samsung pada mesin rajut bundar *interlock* dalam waktu dan proses yang baik untuk dipergunakan.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui pengaruh usia pemakaian jarum merek Samsung yang sudah melebihi batas usia rentan terhadap kualitas kain yang dihasilkan.

1.4 Kerangka pemikiran

Dalam proses produksi kain rajut *interlock* suatu kualitas kain merupakan suatu tujuan terpenting dalam melakukan produksi. Salah satu yang menjadi penentu dari kualitas kain yang dihasilkan adalah jarum yang baik dan benang. Tentunya pemakaian jarum dalam melakukan produksi menjadi indikator penting dalam menghasilkan suatu kualitas kain yang baik.

Menurut DR. J.J.F. Knapton (1964) " friksi atau gesekan benang terhadap elemen perajutan selama melakukan proses produksi akan menentukan kualitas suatu kain."

Karena itu penulis beranggapan bahwa dengan usia pemakaian jarum akan mengakibatkan kualitas kain menjadi menurun yang disebabkan oleh friksi atau gesekan benang. Dan untuk mengetahui sejauh mana usia pemakaian jarum yang

baik maka penulis melakukan pengamatan ini dengan menggunakan data kuantitas hasil produksi kain.

1.5 Pembatasan masalah

Agar penelitian yang diharapkan bisa tercapai sesuai maksud dan tujuan penulis dan tidak menyimpang. Maka penulis membatasi pengamatan tersebut menjadi beberapa hal sebagai berikut:

1. Pengamatan hanya dilakukan hanya pada mesin rajut bundar *interlock* merek LKM; Tipe : L – DI24
2. Pengujian menggunakan jarum lidah merek Samsung.
3. Menggunakan kain dengan *yarn length* 28.
4. Menggunakan sistem dual trek pada *silinder* dan *dial*.
5. Pada jarum *dial* menggunakan jarum tipe VO 65.41 S004 dan VO 65.41 S007.
6. Pada jarum *silinder* menggunakan jarum tipe VOTA 105.41 S002 dan VOTA 105.41 S005.
7. Bahan baku benang yang digunakan adalah benang *PE Ne₁* 40 merek Superbtex.

1.6 Metodologi penelitian

Dalam pengamatan ini, penulis melakukan metode penelitian sebagai berikut:

1. Melakukan pengamatan langsung pada mesin.
2. Mengambil data penggunaan mesin setiap jangka waktu satu bulan.
3. Melakukan studi pustaka.

1.7 Lokasi pengamatan

Pengamatan dilakukan pada bagian *knitting* C.V Suho Garmino yang berlokasi di jalan Soekarno Hatta No. 448A samping P.T Kia Motors, kelurahan Buah Batu, Kecamatan Batu Nunggal, Kota Bandung.