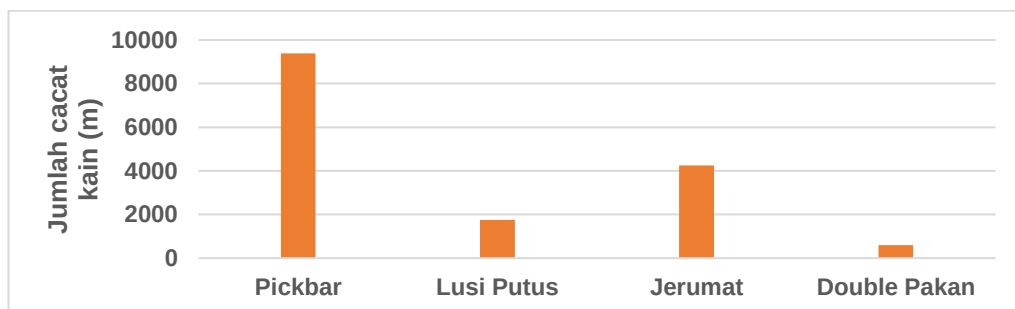


BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

PT Indo Pacific merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil, perusahaan ini memproduksi kain *greige* yang berkualitas tinggi untuk tercapainya kepuasan pelanggan. Pada saat ini industri tekstil di Indonesia secara terpadu telah mampu menghasilkan beraneka ragam produk yang berasal baik dari serat-serat sintetis maupun serat-serat alami. Teknologi yang semakin berkembang perusahaan dituntut untuk menciptakan produk yang berkualitas tinggi untuk bersaing ditingkat global (Rucitra & Fadiah, 2019). Kualitas menjadi faktor dasar dari keputusan konsumen dalam memilih produk dan jasa, sehingga kualitas merupakan faktor utama yang membawa keberhasilan bisnis, serta memenangkan persaingan (Susetyo et al., 2009).

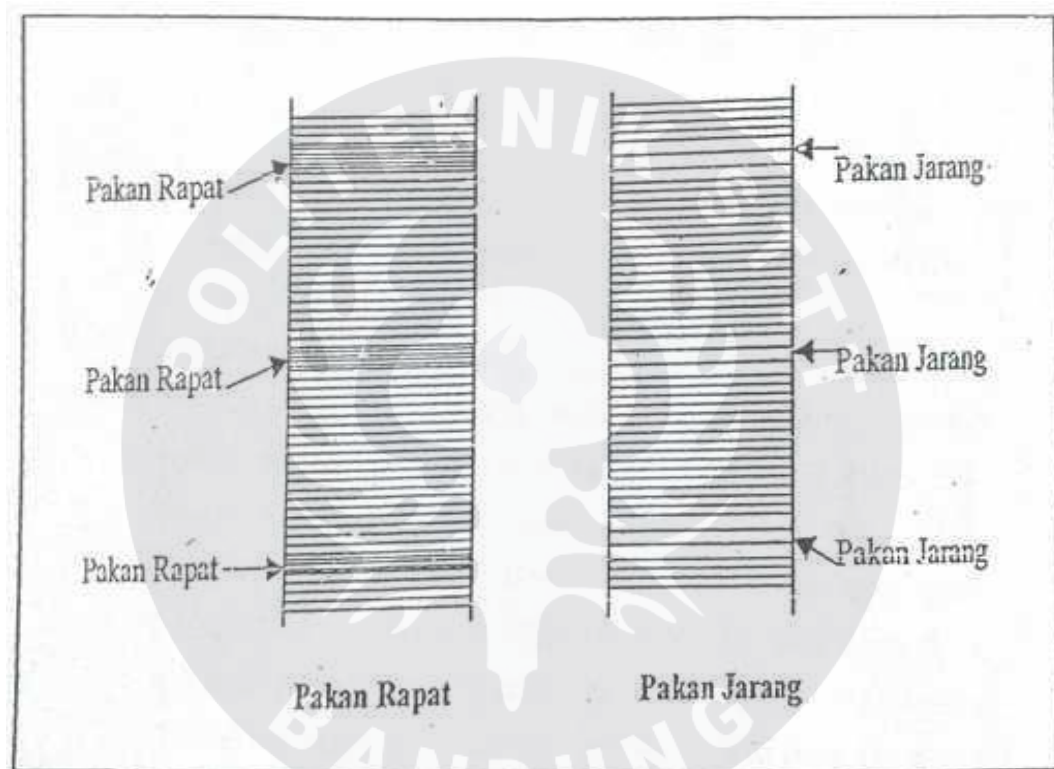
Setelah melakukan pengamatan pada kerja industri di PT Indo Pacific dan sumber informasi dari pihak *quality control* PT Indo Pacific disimpulkan bahwa penurunan kualitas produk terjadi karena cacat melebihi batas toleransi yang diberikan oleh Perusahaan yaitu *grade B*, namun dari data yang didapatkan pada departemen *quality control* didapatkan bahwa pada bulan Mei 2024 kain yang diproduksi pada mesin tenun *rapier Ishikawa 2001* menghasilkan kain dengan kualitas *grade C*. Data bulan Mei 2024 menampilkan empat jenis cacat tertinggi terdiri dari cacat *pickbar*, lusi putus, jerumat, dan *double pakan*, dari empat cacat tertinggi ini cacat yang paling menyebabkan terjadinya penurunan kualitas kain *greige* terjadi pada cacat *pickbar* dengan poin tertinggi yaitu 9.388. Berikut merupakan data yang didapatkan pada department *quality control* yang dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini.



Sumber: Bagian *Inspectic* PT Indo Pacific

Gambar 1.1 Jenis dan jumlah cacat kain pada bulan Mei 2024

Cacat *pickbar* merupakan cacat yang terjadi pada permukaan kain, dimana kain menjadi renggang yang disebabkan oleh ketidaksesuaian perputaran *take up* dengan *let off* dan kesalahan operasional. Adapun yang dimaksud dengan cacat *pickbar* adalah cacat pada kain terdapat bagian yang lebih rapat dari yang ditentukan dan cacat kain dimana terdapat bagian kecil dari kain yang nampak jarang karena total pakannya berkurang tidak seharusnya (Adanur, 2009) . *Pickbar* ini selebar kain dan akan terlihat kenampakan yang berbeda dari bagian sekitarnya. Berikut merupakan ilustrasi cacat *pickbar* atau pakan rapat dan pakan jarang yang dapat dilihat pada Gambar 1.2 dibawah ini.



Gambar 1.2 Ilustrasi contoh cacat pickbar

Cacat kain yang terjadi pada kain dapat mempengaruhi kualitas kain. Adanya cacat pada kain ini dapat menyebabkan penurunan *grade* pada kain, sehingga dapat mengakibatkan penurunan daya saing pasar juga harga pada kain. Keadaan tersebut perlu adanya upaya untuk mengatasinya sehingga dapat menaikkan *grade* kain tersebut. Setelah mendapatkan data dari departemen *quality control*, untuk menaikkan kualitas kain *greige* pada mesin *ishiwaka rapier* 2001 dapat dilakukan dengan memperbaiki cacat *pickbar* yang merupakan cacat tertinggi pada kain *greige*. Berdasarkan latar belakang tersebut maka dapat

diambil tema penelitian, maka dari itu pembahasan ini akan dimuat dalam bentuk skripsi yang berjudul:

**“USAHA MENGATASI TERJADINYA CACAT *PICKBAR* PADA KAIN *GREIGE*
DI MESIN TENUN *RAPIER ISHIKAWA 2001*”**

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah yaitu :

1. Apa saja yang menjadi penyebab terjadinya cacat kain *pickbar*?
2. Bagaimana cara mengatasi terjadinya cacat kain *pickbar*?
3. Apakah adanya perubahan *grade* kain setelah perbaikan?

1.3. Maksud dan Tujuan

1.3.1. Maksud

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat *pickbar* pada kain *greige* yang menghasilkan kain *grade C*.

1.3.2. Tujuan

Tujuan dari penelitian adalah untuk mengurangi cacat kain *pickbar* dan meningkatkan *grade* kain yang lebih baik.

1.4. Kerangka Pemikiran

Pickbar ini selebar kain dan akan terlihat kenampakan yang berbeda dari bagian sekitarnya. Besarnya penguluran benang lusi disesuaikan dengan panjang kain yang digulung ditambah *crimp* dari benang lusi. Antara penguluran benang lusi dan penggulangan kain besarnya harus seimbang agar diperoleh proses yang baik. Fungsi proses penguluran lusi untuk mengimbangi benang lusi yang ditarik oleh sistem penggulangan kain dengan menjaga agar tidak terjadi tegangan lusi yang berlebihan sebagai akibat penarikan tersebut.

Pickbar ini dapat disebabkan oleh bagian penguluran benang lusi, penggulungan kain dan *start* mesin yang dilakukan oleh operator tidak sesuai SOP (Standar Operasional Prosedur).

1.5. Batasan Masalah

Agar pembahasan sesuai dengan maksud dan tujuan penelitian, maka penelitian perlu dibatasi sebagai berikut:

1. Fokus pada kain *greige* dengan anyaman plat 1/1 yang sering terjadi cacat *pickbar*.
2. Fokus pada jenis kain *cotton* 30S sebagai bahan utama yang akan di analisis.
3. Pengamatan yang dilakukan hanya pada faktor mesin tenun *rapier Ishikawa* 2001 yang menghasilkan cacat kain *pickbar* pada kain *greige*.

3.5.3 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian dilakukan untuk mempermudah selama proses penelitian agar sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Proses yang digunakan pada metode ini sebagai berikut:

- 1 Studi Pustaka
Studi pustaka dilakukan agar diperoleh informasi pendahuluan mengenai penelitian yang akan dilakukan dengan mempelajari teori-teori yang berhubungan. Studi Pustaka dapat diperoleh dari perpustakaan Politeknik STTT Bandung, bahan ajar, dan internet.
- 2 Observasi Awal
Melakukan observasi dan wawancara secara langsung dengan pihak *quality control* untuk mengetahui permasalahan yang terjadi.
- 3 Identifikasi Masalah
Mengidentifikasi hasil observasi dan masalah – masalah yang terjadi pada divisi *quality control*.
- 4 Pengujian
Dari hipotesis selanjutnya dilakukan pengujian percobaan melakukan perbaikan untuk mengurangi cacat kain *pickbar*.
- 5 Pengolahan Data

Dari hasil pengujian yang dilakukan di lapangan dilakukan pengumpulan data dari pengamatan.

6 Diskusi

Berisi mengenai hasil analisa yang telah dilakukan, penentuan penyebab utama, evaluasi akhir.

7 Kesimpulan

Menyimpulkan hasil pengujian dan penelitian dan memberikan saran dari hasil pengujian dan penelitian yang telah dilakukan



Gambar 1.3 Diagram Alir Metodologi Penelitian

3.5.4 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di divisi *Weaving* PT Indo Pacific Jalan Raya Laswi, Desa Padaulun, Kecamatan Majalaya, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.