

INTISARI

Proses *bonding* merupakan suatu proses pengepresan serat – serat tekstil ke dalam bentuk lapisan (*thin sheet*) atau *web* hingga serat – serat dapat melekat satu sama lain dengan perantara *adhesive* menggunakan mesin *bonding*. *Tape* yang digunakan berbahan *polyacrilat* serta kain rajut dengan bahan 91% *polyester* dan 9% *spandex warp knit*. Penggunaan mesin ini salah satunya ditujukan untuk proses pemasangan *side seam* salah satu produk dengan *style* WT61217-15FA, namun pada prosesnya mengalami kendala yaitu penentuan kecepatan rol mesin *bonding* yang akan digunakan agar hasil rekatan sesuai standar yang diinginkan. Salah satu hal yang dapat mempengaruhi hasil rekatan pada proses *bonding* ini yaitu kecepatan rol dari mesin tersebut, karena kecepatan rol sendiri akan menentukan lamanya proses pemanasan yang didapat pada proses perekatan. Oleh karena itu dilakukan pengamatan untuk menentukan standar kecepatan rol pada mesin *bonding* agar hasil rekatan sesuai dengan standar yang diinginkan untuk *style* tersebut.

Metode penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah pengujian serta melakukan pengamatan mulai dari bahan yang digunakan, proses *bonding* pada pemasangan *side seam* hingga pemeriksaan kualitas hasil *bonding*. Pengujian proses *bonding* dilakukan menggunakan variasi kecepatan rol mesin *bonding* dengan kecepatan 40 cm/menit untuk rol atas dan 50 cm/menit untuk rol bawah, 50 cm/menit untuk rol atas dan 60 cm/menit untuk rol bawah, 60 cm/menit untuk rol atas dan 70 cm/menit untuk rol bawah.

Setelah pemasangan proses *bonding* pada *style* tersebut dilakukan pengujian lanjutan berupa pencucian berulang dan uji rekat. Pengujian pencucian berulang dilakukan untuk mengetahui kenampakan rekatan hasil *bonding* setelah dilakukan pencucian berulang apakah mengalami perubahan kenampakan atau tidak. Uji rekat dilakukan untuk mengetahui berapa besar kekuatan rekat yang dihasilkan oleh proses *bonding* tersebut.

Setelah melakukan pengujian didapatkan standar kecepatan rol mesin *bonding* yaitu 40 cm/menit untuk rol atas dan 50 cm/menit untuk rol bawah. Kecepatan rol mesin *bonding* tersebut dijadikan standar atau acuan dalam proses produksi karena visualisasi rekatan yang dihasilkan setelah pencucian berulang mendapat kenampakan paling baik dan memiliki kekuatan rekat yang paling tinggi.