

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perusahaan tekstil merupakan salah satu perusahaan yang sangat penting bagi kehidupan manusia, dengan meningkatnya kebutuhan manusia khususnya di bidang sandang sudah merupakan kebutuhan yang tidak hanya terlepas dari kain saja, tetapi sudah merambah ke dunia *fashion* yang mengharuskan suatu perusahaan melakukan inovasi untuk meningkatkan kualitas produksi dan meningkatkan *effisiensi* produksinya.

PT Wisma Sandang Jaya Textile Mills Cibiru yang merupakan salah satu industri yang bergerak di bidang pertenunan selalu berinovasi demi menjaga mutu produknya. Upaya untuk meningkatkan mutu dan *effisiensi* salah satunya melakukan percobaan pembuatan resep kanji baru karena pada saat proses pertenunan jumlah putus lusi masih banyak. Resep kanji berpengaruh pada benang lusi yang dihasilkan pada proses persiapan pertenunan. Benang lusi yang dihasilkan akan digunakan pada proses pertenunan sehingga perusahaan bertujuan untuk meningkatkan mutu benang agar mengurangi *warp stop* pada mesin dan menjaga mutu produksi demi mencapai target yang diinginkan konsumen dan tepat waktu pada pengerjaannya sesuai yang telah ditentukan.

Adapun cara berinovasi yang dilakukan salah satunya dengan melakukan percobaan beberapa resep kanji pada proses persiapan pertenunan khususnya *sizing* untuk meningkatkan mutu benang dan mengurangi *warp stop* pada proses pertenunan dan menjaga kualitas kain yang dihasilkan.

Dari uraian di atas, tertarik untuk mengamati dua resep kanji yang berbeda dengan benang yang telah dihasilkan terhadap *warp stop* pada proses pertenunan meliputi kekuatan tarik, mulur benang dan tahan gosok benang.

Perbedaan dua resep kanji terhadap mutu benang dan *warp stop* pada proses pertenunan, dengan ini ada ketertarikan menuangkan ke dalam bentuk skripsi yang berjudul :

“PENGAMATAN PENGGUNAAN DUA MACAM RESEP KANJI TERHADAP MUTU BENANG DAN WARP STOP DI MESIN FLEXIBLE RAPIER PICANOL TYPE GTX-PLUS”

1.2 Identifikasi Masalah

Kain tenun khususnya *denim* dan *greige* yang dihasilkan oleh PT Wisma Sandang Jaya Textile Mills Cibiru harus menghasilkan kain dengan grade A, selain itu juga *effisiensi* sangat berpengaruh dalam hasil kain yang dihasilkan khususnya *warp stop*. Oleh karena itu perlu adanya inovasi pada saat proses *sizing* yaitu penggunaan resep kanji untuk menghasilkan mutu benang yang baik agar bisa mengurangi *warp stop* pada proses *weaving*. Dari uraian di atas perlu dilakukan pengamatan dan pengujian agar mengetahui ini hasil dan dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Apakah ada perbedaan mutu benang lusi dari menggunakan resep kanji A dan B?
2. Bagaimana jumlah *warp stop* pada mesin tenun dengan menggunakan resep kanji A dan B?
3. Resep kanji manakah yang lebih baik?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui pengaruh dari penggunaan dua resep kanji pada benang lusi dan *warp stop* pada proses *weaving* di mesin *flexible rapier*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk menentukan resep kanji manakah yang lebih baik pada proses pertenunan dari hasil penggunaan dua resep kanji yang berbeda pada *warp stop* di proses pertenunan.

1.4 Kerangka Pemikiran

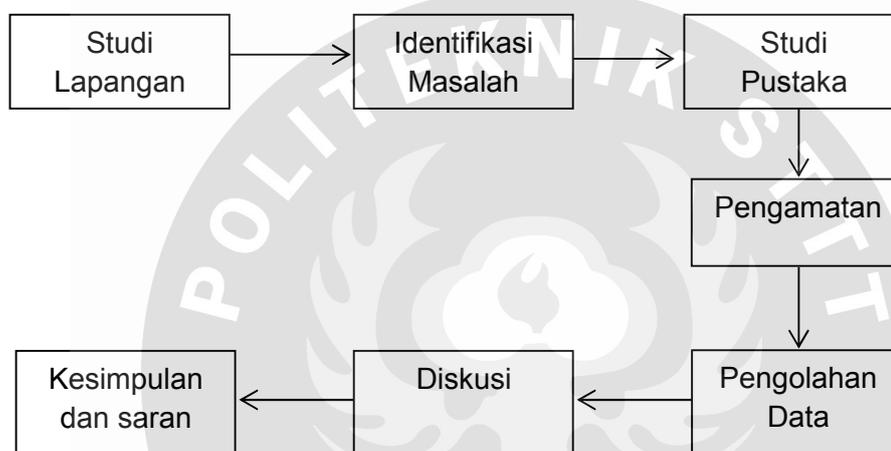
Kekuatan benang sangat berpengaruh pada saat proses pertenunan. Pada saat proses pertenunan, benang lusi melewati *back rest roll*, *dropper*, mata gun, dan sisir tenun dimana benang lusi mengalami gesekan dan tegangan pada saat proses pertenunan. Setiap benang mempunyai karakteristik yang berbeda sehingga perlu diperhatikan pada saat melalui proses *sizing*.

Tujuan proses *sizing* salah satunya agar benang lebih kuat, tahan gesek, menidurkan bulu dan *antistatic* pada benang, dari salah satu tujuan pengajian yaitu menambah kekuatan benang agar tidak mudah putus pada saat proses pertenunan ketika proses gesekan antara benang lusi saat pembukaan mulut lusi, gesekan sisir pada saat pengetekan dan naik turunnya kamran. Selain itu, pada proses sebelumnya benang lusi melewati beberapa penarikan pada proses *warping*, *sizing* hingga proses *weaving* tersebut. Penggunaan resep kanji sangat penting pada proses pertenunan, dalam hal ini peran proses *sizing* untuk

memberi kekuatan terhadap gosokan, mulur benang dan *antistatic* pada benang. Proses ini perlu diperhatikan perbedaan komposisi akan berpengaruh kepada benang yang dihasilkan. Dari uraian tersebut dapat diambil beberapa hipotesa yaitu komposisi kanji sangat berpengaruh pada mutu benang maka dari itu perlu dilakukan pengamatan pada proses pengkanjian dengan dua resep yang berbeda, karena dari resep tersebut mengalami beberapa penambahan dan pengurangan komposisi yang mungkin bisa meningkatkan dan mengurangi jumlah *warp stop* pada mesin.

1.5 Metode Penelitian

Dari penelitian yang dilakukan meliputi:



Metode pengamatan yang digunakan pada saat pengamatan, yaitu:

1. Studi Lapangan
Dilakukan secara langsung pada mesin *sizing* dan mesin tenun *Flexible Rapier* Merk Picanol GTX-PLUS XL26 Nomor 21
2. Identifikasi Masalah
Berbedanya konsentrasi kanji berpengaruh kepada mutu benang lusi dan berpengaruh pada matinya mesin yang disebabkan oleh benang lusi.
3. Studi Pustaka
Pengumpulan data yang dilakukan dengan mencari referensi lain yang relevan secara teoritis melalui buku, literatur lainnya yang berkaitan dengan pengamatan yang dilakukan.
4. Pengamatan
Dilakukan pada satu mesin dengan *settingan* yang sama.
5. Pengolahan Data
Dari hasil penelitian diolah agar didapatkan data yang lebih baik.

6. Diskusi

Pembahasan penelitian secara terperinci.

7. Kesimpulan dan Saran

Hasil dari seluruh proses pengamatan diberi saran agar permasalahan dapat teratasi dengan baik.

1.6 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian ini, agar tidak menyimpang dari tujuan yang ingin dicapai, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Pengamatan dilakukan di bagian Persiapan Pertenunan dan Departemen *Weaving*.
2. Mesin yang digunakan adalah mesin *sizing* merk JOEAN DYE MACHING *type* D811 dan Mesin *Weaving Flexible Rapiet* merk Picanol *type* GTX-PLUS XL26 Nomor 21.
3. Benang yang digunakan pada penelitian ini adalah benang Cotton 7^s dengan lot yang sama dibuat oleh PT Wisma Sandang Jaya Textile Mills Rancaekek.
4. Pengujian-pengujian yang dilakukan adalah sebagai berikut :
 - a. Pengamatan putus lusi pada mesin tenun dengan *set beam* yang menggunakan dua resep kanji yang berbeda.
 - b. Pengujian pada benang yang sebelum di *sizing* dan setelah di *sizing* yaitu kekuatan tarik, mulur benang dan tahan gosok benang.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di Departement Persiapan Pertenunan dan Departement *Weaving* PT Wisma Sandang Jaya Textile Mills Cibiru Jl. Raya A.H Nasution Km.14,5 Kelurahan Cipadung Kidul, Kecamatan Panyileukan, Kota Bandung.