

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan ilmu dan teknologi saat ini telah berkembang pesat, tidak terkecuali dalam bidang industri tekstil. Perkembangan ilmu dan teknologi dalam industri tekstil menuntut setiap pelaku industri tekstil untuk dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik sehingga dapat memberikan kepuasan pada konsumen dan juga untuk keuntungan perusahaan itu sendiri.

Seiring dengan kemajuan teknologi dan ilmu pengetahuan di bidang pertekstilan, macam kain yang dihasilkan semakin bervariasi dan memiliki kualitas yang semakin baik, sejalan dengan permintaan pasar yang tinggi menuntut para pengusaha tekstil untuk meningkatkan kualitas kain yang diproduksi. Perusahaan yang memiliki kualitas terbaiklah yang mampu bertahan, hal ini merupakan tantangan bagi perusahaan-perusahaan tekstil yang harus meningkatkan produktivitasnya sekaligus menjaga mutu.

Pengendalian mutu tidak dapat dipisahkan dengan produktivitas, jumlah produksi yang tinggi tanpa diiringi dengan kualitas yang baik akan bertentangan dengan prinsip produktivitas, karena hasil usaha akan dikatakan produktif apabila *resources* diubah menjadi barang secara efisien. Dalam suatu produksi jika terdapat banyak cacat berarti mengakibatkan perbandingan *output* dan *input* menjadi lebih kecil yang artinya terjadi penurunan produktivitas. Cacat pada kain menjadi salah satu faktor penting selain memperhatikan disain dan corak sebagai bahan pertimbangan untuk membeli. Semakin banyak cacat pada kain maka semakin rendah *grade* kain tersebut dan konsumen akan berpaling ke produsen kain lainnya.

Cacat pada kain bermacam – macam dan disebabkan oleh berbagai faktor. Cacat kain mempunyai nilai masing-masing yang sesuai dengan banyaknya cacat, jumlah nilai cacat keseluruhan pada kain yang diperiksa akan dijadikan pedoman untuk menentukan *grade* kain. Masing-masing *grade* mempunyai nilai cacat yang berbeda, semakin banyak cacat pada kain maka semakin rendah *grade* kainnya.

Salah satu pelaku industri di Indonesia adalah PT Tata Pusaka Sentosa Textile Mills (PT TASTEX) yang menghasilkan produk berupa kain handuk, kualitas produksi yang tinggi dan juga kepuasan pelanggan merupakan hal yang penting untuk dicapai oleh perusahaan.

Pada saat melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Tata Pusaka Sentosa Textile Mills (PT TASTEX) tepatnya pada bagian *inspecting*, didapatkan cacat pada kain handuk, yaitu cacat kain berupa bintik – bintik pada logo kain handuk. Selain itu ditemukan beberapa bentuk cacat yang terjadi pada kain handuk seperti botak tengah (tidak terbentuk anyaman pada kain handuk), kosong pada bagian bawah arah pakan, pinggiran jabrig, lis kecil, pinggiran pecah-pecah, pinggiran kendor, belang dan gurat-gurat kearah lusi.

Dari beberapa cacat yang terjadi pada kain handuk hasil produksi seperti tertulis di atas, dilakukan pengamatan secara khusus terhadap cacat kain berupa bintik-bintik pada logo atau motif kain handuk. Hal ini diperkuat dengan data hasil cacat yang terjadi pada bagian *inspecting* yang mencapai angka paling tinggi dengan persentase 40%.

Setelah melakukan pengamatan proses produksi pada mesin Tenun *Rapier HOWA type TR-410T*, hasil produksi terdapat cacat kain berupa bintik-bintik pada logo atau motif kain handuk.

Dengan memperhatikan hal di atas, maka dilakukan pengamatan terhadap cacat kain berupa bintik-bintik pada logo atau motif kain handuk. Berlandaskan dengan latar belakang tersebut penulis tertarik untuk mencoba membahas tentang:

“PENGAMATAN TERHADAP PENYEBAB CACAT KAIN BERUPA BINTIK-BINTIK PADA LOGO ATAU MOTIF KAIN HANDUK DI MESIN RAPIER HOWA TIPE TR-410T”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka identifikasi masalah yang akan dibahas adalah sebagai berikut:

1. Apa penyebab terjadinya bintik-bintik pada logo kain handuk?

2. Upaya mengurangi terjadinya cacat bintik – bintik pada logo kain handuk.

1.3 Maksud dan Tujuan

1. Maksud dari pengamatan ini adalah untuk membantu memberikan solusi dalam mengurangi cacat kain berupa bintik – bintik pada logo kain handuk.
2. Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk menjaga dan meningkatkan kualitas kain handuk yang dihasilkan dan mengurangi jumlah cacat yang terjadi.

1.4 Kerangka Pemikiran

Bintik-bintik pada logo kain handuk merupakan cacat kain berupa bintik pada logo atau motif, bisa juga disebut dengan anyaman bulu yang tumbuh pada tempat yang tidak diharapkan.

Saat produksi, ketika terdapat cacat kain berupa bintik pada logo atau motif artinya anyaman bulu yang terbentuk di daerah logo atau daerah yang tidak diinginkan. Hal tersebut menyebabkan penurunan kualitas pada kain handuk dan mendatangkan kerugian terhadap pabrik.

Faktor – faktor yang dapat menyebabkan terjadinya cacat kain berupa bintik – bintik pada logo atau motif kain handuk adalah :

1. Bahan Baku

Pengaruh kekuatan, nomor benang dan ketidakrataan terhadap proses pembuatan kain handuk merupakan salah satu hal yang perlu diperhatikan. Apabila kekuatan benang lemah, dapat menyebabkan terjadinya putus benang sehingga dapat menimbulkan cacat kain selain cacat berupa bintik – bintik pada logo kain handuk yakni cacat yang diakibatkan oleh putus benang.

2. Tinggi Bulu

Tinggi dan ketebalan bulu pada kain handuk berpengaruh terhadap timbulnya cacat kain berupa bintik – bintik pada logo kain. Tinggi bulu yang tidak sesuai antara permintaan dan penyetelan mesin mengakibatkan penarikan terhadap bulu tidak rata. Ketidakrataan yang terjadi pada bulu kain handuk dapat diperbaiki dengan menggunakan sisir garuk berukuran kecil.

3. Jarum Garukan Pada Roll Penggulung

Kondisi jarum garukan juga berpengaruh pada terjadinya cacat kain handuk. Masa pakai jarum dapat mengakibatkan turunnya kekuatan jarum pada saat bekerja.

Jarum garukan yang terdapat pada roll penggulung membantu penarikan terhadap kain handuk hasil produksi. Masalah yang sering terjadi adalah keadaan jarum yang sudah aus, sehingga menyebabkan kekuatan penarikan roll penggulung menjadi berkurang di bagian sisi yang mengalami aus pada jarum – jarum garukan.

Fungsi dari jarum – jarum garukan adalah untuk menarik kain handuk hasil produksi yang akan digulung pada roll penggulung.

1.5 Metodologi Penelitian

Alur Proses Metodologi Penelitian

Metoda yang digunakan pada pengamatan dan percobaan ini adalah:



1. Observasi
Proses pengamatan yang dilakukan di lapangan.
2. Identifikasi Masalah
Masalah yang telah ditemukan lalu dicari penyebabnya dan dibuat asumsi permasalahan.
3. Studi Pustaka
Memperkuat asumsi yang telah dibentuk berdasarkan dengan teori dasar.
4. Pengamatan
Melakukan tindakan berupa pengamatan terhadap perangkat – perangkat yang dapat menimbulkan cacat kain berupa bintik – bintik pada logo.
5. Pengolahan Data
Data dari hasil pengamatan diolah untuk mendapatkan hasil penelitian yang lebih baik.
6. Diskusi
Pembahasan hasil pengolahan data.
7. Kesimpulan dan Saran
Hasil seluruh proses penelitian kemudian diberi saran agar masalah serupa tidak timbul kembali.

1.6 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah yang dilakukan dalam pengamatan ini adalah sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan dibagian pertenunan PT Tata Pusaka Sentosa Textile Mills (PT TASTEX).
2. Pengamatan dilakukan pada mesin tenun *Rapier HOWA type TR-410T*.
3. Kain tenun yang dihasilkan adalah kain tenun handuk dengan corak 75x150.
4. Pengamatan yang dilakukan pada jarum garukan yang terdapat pada roll penggulung.
5. Pengamatan hanya dilakukan pada jenis cacat kain handuk berupa bintik – bintik pada logo atau motif kain handuk.
6. Tidak membahas sepenuhnya tentang bahan baku.

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di Bagian Pertenunan PT Tata Pusaka Sentosa Textile Mills (PT TASTEX) yang berlokasi di Jalan Raya Rancaekek Km. 26,5 Kabupaten Bandung, Jawa Barat, Indonesia.