

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Semakin berkembangnya zaman maka kebutuhan manusia atas barang dan jasa semakin meningkat, terutama kebutuhan terhadap produk tekstil semakin meningkat dan terus berkembang. Sejalan dengan itu persaingan yang terjadi antara produsen khususnya perusahaan tekstil untuk memenangkan pasar semakin ketat. Untuk itu perusahaan tekstil harus selalu meningkatkan produktifitasnya dari segi kuantitas dan kualitas barang yg diproduksi, sehingga kebutuhan konsumen akan produk tekstil dapat terpenuhi.

PT Binausaha Cipta Prima merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada penghasil produk tekstil baik berupa benang (hasil dari proses spinning) dan produk kain yang terfokus pada proses pembuatan kain denim dan kain *stretch denim*. Untuk selalu dapat menjaga persaingan pasar yang ketat maka produk yang dihasilkan harus memiliki kualitas yang baik. Untuk menghasilkan produk kain yang baik, maka pada saat proses pembuatan kain harus meminimalisir segala bentuk cacat kain yang dapat menurunkan kualitas kain tersebut. Sehingga kualitas kain tetap terjaga dan kepuasan konsumen dapat terpenuhi.

Pada saat penulis melaksanakan praktek kerja lapangan di PT Binausaha Cipta Prima, sering ditemukan terjadinya cacat kain pakan kendor pada kain *stretch denim* hasil dari proses pertenenan mesin tenun rapier Picanol Gamma. Jenis cacat kain pakan kendor merupakan cacat kain yang paling sering dijumpai dari jenis cacat kain yang lain dengan prosentase 26,47% dari total kain grade B pada bulan Februari. Apabila cacat pakan kendor ini tidak segera diatasi, maka akan mempengaruhi pada kualitas kain pada proses berikutnya, sehingga nantinya dapat menurunkan kualitas grade kain yang dapat merugikan perusahaan.

Bertitik tolak dari permasalahan tersebut, penulis tertarik untuk melakukan suatu pengamatan mengenai penyebab dan usaha menanggulangi cacat kain pakan kendor. Sehingga penulis menyusun skripsi ini dengan judul.

“SUATU PENGAMATAN PENYEBAB CACAT PAKAN KENDOR PADA PEMBUATAN KAIN *STRETCH DENIM* SERTA UPAYA PENANGGULANGANNYA DI MESIN TENUN RAPIER PICANOL GAMMA”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disebutkan sebelumnya, diketahui bahwa cacat kain pakan kendor merupakan jenis cacat kain yang paling sering dijumpai pada pembuatan kain *stretch denim*. Untuk menanggulangi jenis cacat kain tersebut, maka perlu diketahui apa saja faktor penyebab dari cacat kain pakan kendor tersebut. Maka dari itu didapatkan identifikasi masalah berupa :

1. Apa saja faktor-faktor penyebab terjadinya cacat kain pakan kendor pada pembuatan kain *stretch denim*?
2. Bagaimana cara penanggulangan dari cacat kain pakan kendor tersebut?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor – faktor penyebab terjadinya cacat kain pakan kendor yang terjadi pada mesin tenun rapier Picanol Gamma.

Sedangkan tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk meminimalisir jumlah cacat kain pakan kendor yang terjadi sehingga kain *stretch denim* yang dihasilkan tersebut memiliki grade yang baik.

1.4 Kerangka Pemikiran

Berdasarkan hasil studi pustaka yang dilakukan penulis serta hasil wawancara dengan bagian *maintenance* serta pengamatan langsung di lapangan, bahwa secara garis besar cacat kain pakan kendor dapat disebabkan oleh beberapa faktor bagian mesin antara lain :

- Peralatan *Catch Cord*
- *Tension Plat*
- Penjepit Rapier Penerima
- *Opener Rapier*

Dari beberapa faktor diatas dapat diambil hipotesa bahwa cacat kain pakan kendor tersebut akan berkurang jika dilakukan perbaikan atau penyetelan pada beberapa faktor diatas antara lain :

- Mengecek peralatan *catch cord* apakah masih berfungsi dengan baik atau tidak dalam memberi pegangan benang pakan.
- Mengatur tegangan pada *tension plat* sehingga memiliki tegangan yang sesuai.
- Mengecek kembali kondisi jepitan dari rapier penerima.
- Mengatur posisi *opener* sehingga pelepasan benang pakan tepat.

Maka dari itu dengan menyetelan beberapa bagian mesin diatas diharapkan cacat kain pakan kendor akan berkurang setelah adanya penanggulangan dari penyebab cacat kain pakan kendor yang disebabkan oleh faktor mesin pada point satu dan dua.

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi yang dilakukan penulis untuk mengumpulkan data-data dalam penyusunan ini, adalah sebagai berikut:

1. Observasi

Melakukan pengamatan langsung dilapangan mengenai penyebab cacat kain pakan kendor yang terjadi.

2. Studi pustaka

Pencarian sumber-sumber pustaka yang bisa memberikan pendekatan-pendekatan teori dan langkah-langkah penyelesaian masalah.

3. Pengamatan dilapangan

- a. Pengamatan langsung pada kain, yaitu pengamatan cacat kain *stretch denim* dibagian *inspecting*.
- b. Pengamatan langsung dibagian produksi mengenai penyebab terjadinya cacat kain pakan kendor. Serta langkah-langkah yang diambil dalam penanggulangan cacat kain pakan kendor tersebut, yang dilakukan bersama dengan bagian *maintenance* unit pertenunan II di PT Binausaha Cipta Prima

1.6 Pembatasan Masalah

Dalam melakukan pengamatan ini, penulis membatasi pengamatan yang dilakukan mengenai cacat kain pakan kendor yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada mesin tenun rapier Picanol Gamma yang terdapat dibagian unit pertenunan II di PT. Binausaha Cipta Prima, dengan spesifikasi mesin sebagai berikut :

- Merk : Picanol Gamma 4-R
- Buatan : Belgia
- Rpm PU : 420 rpm
- Tahun Pembuatan : 2003
- Lebar Mesin : 220 cm
- Jumlah mesin yang diamati 4 mesin

2. Jenis kain yang diamati adalah :

- a. Kode corak kain 1368
- b. Kontruksi kain:
 - No Lusi : 10s Cotton
 - No Pakan : DTY 300/192 x 70
 - Nomer Sisir : 33/4
 - Lebar Sisir ; 72 inch
 - Pick : 48 helai/ inch
 - Anyaman : Kepper 3/1 kanan

3. Jika pada usaha perbaikan cacat kain pakan kendor dilakukan penyetelan peralatan pada mesin, maka dipakai penyetelan standar dari buku manual mesin tenun rapier Picanol Gamma
4. Dengan asumsi semua keadaan mesin yang diamati sama setelah atau sebelum adanya perbaikan.
5. Melakukan pengamatan penyebab cacat kain pakan kendor hanya dilakukan pada faktor - faktor kondisi bagian mesin dan penyetelan pada mesin saja.

1.7 Lokasi Perusahaan

Pengamatan penelitian ini dilakukan dibagian unit pertenunan II diperusahaan PT Binausaha Cipta Prima yang beralamat di Jln. Cibaligo Km 0,5, Leuwigajah, Cimahi.