

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Roy Jaya adalah sebuah perusahaan industri yang memproduksi kain *greige* (polos) yang terletak di Jalan Rancajegang nomor 36, Kecamatan Majalaya, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Proses produksi pada perusahaan ini dilakukan berdasarkan pesanan (*order*) yang ditentukan, dan diinginkan oleh pembeli (*buyer*). Hasil dari produksi PT Roy Jaya ini banyak dipergunakan oleh perusahaan disekitaran Kabupaten Bandung sampai kota Bandung. Umumnya kain polos PT Roy Jaya dibuat menjadi barang jadi seperti alas tempat tidur (*Sprey*) dan alas meja.

Di dalam memenuhi pesanan dari pelanggan, sering sekali terjadi kesalahan kesalahan mendasar dalam pengerjaannya yang akan berdampak terhadap mutu hasil kainnya. Salah satunya adalah adanya cacat pada kain berupa pakan rapat dan pakan jarang. Tentu saja hal ini akan berdampak pada mutu kain yang dihasilkan. Bila tidak dengan inspeksi yang baik, tidak jarang kain yang memiliki cacat pakan rapat dan pakan jarang lolos inspeksi dan dikirimkan kepada pelanggan. Pada saat melakukan PKL, didapatkan data yang menunjukkan bahwa cacat pakan rapat dan pakan jarang menjadi salah satu cacat yang paling besar kejadiannya. Seperti tertera pada bagian berikut :

Tabel 1.1 Poin Cacat Kain

Nomor	Jenis Cacat	Jumlah Poin per 238 meter kain
1	Pakan Jarang & Pakan Rapat	160 & 190
2	Pakan Tak Sampai	45
3	Pakan <i>double</i>	25
4	Pakan Merintil	20

Sumber : Bagian Inspeksi PT Roy Jaya, 2016

Dapat dilihat bahwa cacat pakan jarang jauh dan pakan rapat lebih besar dibanding cacat lain. Cacat pakan rapat dan pakan jarang merupakan cacat yang mudah untuk ditemukan. Yaitu pada suatu bagian kain terlihat jarak antar pakan lebih rapat dibandingkan dengan pakan yang lain, atau lebih jarang dibanding dengan pakan

yang lainnya. Total pakan juga akan kurang dari yang seharusnya. Apabila terdapat cacat pakan jarang, total pakannya hanya 40 helai/inci (standar 44 helai/inci). Sedangkan apabila terdapat cacat pakan rapat, total nya dapat mencapai 48 helai/inci).

Berdasarkan uraian tersebut diatas maka perlu dilakukan suatu pengamatan dengan judul **“UPAYA MENGURANGI CACAT PAKAN RAPAT DAN PAKAN JARANG PADA KAIN GREIGE POLIESTER DI MESIN RAPIER YANG SHAN TIPE GA743-200“**.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari uraian latar belakang masalah diatas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. Apa saja penyebab dari cacat pakan rapat dan pakan jarang?
2. Bagaimana langkah untuk mengurangi cacat pakan rapat dan pakan jarang?
3. Apakah terjadi pengurangan cacat pakan rapat dan pakan jarang setelah dilakukan perbaikan?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab dari cacat pakan rapat dan pakan jarang.

Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui langkah untuk mengurangi jumlah cacat pakan rapat dan pakan jarang.

1.4 Kerangka Pemikiran

Di dalam SNI 08-0277-1989, pakan rapat dan pakan jarang merupakan salah satu jenis cacat kain kearah pakan. Pada kain hasil PT Roy Jaya, terlihat adanya garis kearah lebar kain yang berarti adanya cacat. Yaitu cacat pakan rapat dan pakan jarang. Dengan adanya cacat, mutu kain akan turun. Pelanggan yang menerima kain dengan cacat ini akan kecewa dan tidak jarang akan mengembalikannya. Informasi dari bagian inspeksi, jika dikembalikan lagi kepada perusahaan dalam hal ini PT Roy Jaya, maka yang terkena imbasnya adalah operator yang membuat kain tersebut. Dikarenakan di Roy Jaya, sistem pembayaran operator berupa borongan yang artinya operator dibayar berdasarkan panjang kain yang dihasilkannya.

Faktor-faktor penyebab pakan rapat dan pakan jarang adalah:

1. Kesalahan penguluran Lusi (*Let Off*)
Yaitu terjadi Kerusakan pada *servo pack* sehingga putaran beam tidak berjalan dengan normal/terlalu cepat atau terlalu lambat. Akibatnya penguluran lusi menjadi banyak atau sedikit. Hal ini mengakibatkan terjadinya cacat pakan rapat atau pakan jarang.
2. Kesalahan bagian Penggulungan Kain
Yaitu kesalahan yang terjadi karena ada kerusakan pada bagian penggulungan kain yaitu *rubber strip* rol penggulung sudah aus, rol penggulung kotor yang mengakibatkan terjadinya slip saat penggulungan kain.
3. Kurangnya Pengontrolan Pada Mesin
Terjadinya cacat kain rapat atau pakan jarang dapat disebabkan oleh kesalahan karyawan karena kurangnya pengontrolan terhadap mesin baik pengontrolan rutin maupun pengontrolan pada waktu mesin melakukan produksi. Kurangnya pengontrolan dapat terjadi karena karyawan lelah atau sakit atau karena kurang menguasai permesinan sehingga terjadi cacat pakan rapat atau pakan jarang ini.
4. Pemeliharaan dan perbaikan mesin
Kegiatan pemeliharaan dan perbaikan mesin (*maintenance*) tidak dilakukan secara teratur. Dengan perawatan bagian-bagian mesin sesuai dengan jadwal yang sudah ditetapkan oleh perusahaan dan perbaikan alat-alat yang mengalami kerusakan dapat membuat kondisi mesin tetap terjaga dengan baik sehingga cacat pakan rapat atau pakan jarang bisa dikurangi.
5. Faktor Bahan Baku
Yaitu meliputi kualitas benang yang dipergunakan dalam proses pertenunan.

1.5 Pembatasan Masalah

Pengamatan dilakukan dengan membatasi ruang lingkup yaitu pada kain *greige* poliester pada mesin rapier Yang shan tipe GA743-200 dan dilakukan pada proses pertenunan di line 03 mesin nomor 83, 85, dan 88. Dikarenakan tidak standar *grading* pada pabrik, sehingga difokuskan pada penurunan jumlah cacat yang ada.

Berikut adalah spesifikasi mesin pengujian :

- Rpm mesin tenun : 148 putaran/menit
- Lebar sisir : 280 cm
- Total lusi : 50 helai/inch

- Total pakan : 44 helai/inch
- Nomor benang lusi : Td 150/48
- Nomor benang pakan : Td 150/48

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang dapat dilakukan diantaranya adalah sebagai berikut :



Gambar 1.1 Metode Penelitian

Keterangan :

- Studi Pustaka : Mencari sumber yang dapat dijadikan teori awal penelitian.
- Persiapan percobaan : Melakukan persiapan awal percobaan seperti penyiapan bahan, pengkondisian mesin.
- Percobaan : Melakukan percobaan mengurangi cacat pakan rapat dan pakan jarang.
- Pengolahan data : Mengumpulkan data yang telah didapat dan membahasnya.
- Kesimpulan : Menarik kesimpulan dari percobaan yang telah dilakukan.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan pada PT Roy Jaya yang beralamat di Jl. Rancajigang no. 64, Majalaya.