

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Dewhirst Meanswear Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi (*garment*). Perusahaan ini memproduksi pakaian jadi sesuai permintaan dari *buyer* yang selalu mengutamakan kualitas produk. Kualitas produk merupakan hal yang sangat penting karena kualitas yang baik akan mempengaruhi kepuasan *buyer*.

Alur proses produksi PT. Dewhirst Menswear Indonesia meliputi proses inspeksi kain, pencucian dengan uap air (*sponging*) atau pencucian dengan air (*rinse*) untuk kain-kain yang memiliki komposisi *spandex* atau *elastan*, pembuatan pola dan *grading* pola, pembuatan *sample*, penyusunan *marker*, proses gelar-susun kain, pemotongan, penomoran dan pembundelan, persiapan bahan pembantu, penjahitan, penyempurnaan, pemeriksaan dan pengiriman.

Selama melaksanakan Praktek Kerja Lapangan di PT. Dewhirst Menswear Indonesia khususnya di Departemen *Central Cutting*, mengalami suatu permasalahan pada celana *style camper chino* yang menggunakan kain dengan komposisi serat kapas 97%, *spandex* 3%. Celana *style camper chino* kainnya terlebih dahulu digelar susun dari *roll* kain, lalu dicuci (*rinse*), setelah kain mengalami proses *rinse* terjadi penyusutan kain (*shrinkage fabric*) yang besar ke arah lebar, besarnya penyusutan tiap gelaran kain berbeda-beda, sehingga ketika kain yang telah mengalami pencucian ketika digelar susun kembali lebarnya tidak sama dan setelah memasuki proses pemotongan timbul komponen dengan cacat *selvage* di bagian ban pinggang (*waistband*) seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.1 di bawah ini .



Sumber : Departemen *Central Cutting* PT. Dewhirst Menswear Indonesia

Gambar 1.1 Contoh Cacat *Selvage* pada Komponen Ban Pinggang (*Waistband*)

Berikut adalah data pengamatan kain setelah proses pencucian (*rinse*) disajikan pada Tabel 1.1 di bawah.

Tabel 1.1 Data penyusutan kain celana *style camper chino* setelah proses pencucian (*rinse*)

no	lay nomer	kain sebelum dicuci (<i>rinse</i>)		marker (2%)		kain sesudah dicuci (<i>rinse</i>)		penyusutan kain		penyusutan kain	
		P(m)	L(m)	P(m)	L(m)	P(m)	L(m)	P(m)	L(m)	P(%)	L(%)
1	36-S6	4,53	1,26	4,44	1,23	4,36	1,18	0,17	0,08	3,75	6,35
2	19-S6	4,2	1,23	4,12	1,21	4,15	1,13	0,05	0,1	1,24	8,13
3	55-S6	4,43	1,22	4,34	1,20	4,4	1,17	0,03	0,05	0,68	4,10
4	44-S6	4,27	1,25	4,18	1,23	4,25	1,16	0,02	0,09	0,47	7,20
5	51-S6	4,62	1,24	4,52	1,22	4,57	1,15	0,05	0,09	0,99	7,26
6	42-S6	4,30	1,22	4,21	1,20	4,27	1,16	0,03	0,06	0,70	4,92
jumlah										7,82	37,95
rata-rata										1,30	6,33

Keterangan : P = Panjang dan L = Lebar, m = meter

Sumber : Dokumen pribadi 2016 dan Departemen *Central Cutting*.

Tabel 1.1 di atas memperlihatkan bahwa kain setelah dilakukan pencucian (*rinse*) mengalami penyusutan yang signifikan ke arah lebar, sedangkan PT. Dewhirst Meanswear Indonesia hanya memberikan *allowance* untuk pembuatan *marker* 2%.

Berdasarkan uraian diatas, maka dilakukanlah pengamatan dan percobaan tentang penambahan *allowance* pada *marker* terhadap besarnya susut kain kapas 97%, *spandex* 3% melalui pengamatan dan percobaan dengan judul **“Pengaruh Proses Pencucian (*Rinse*) Kain Celana Style Camper Chino Kapas/*Spandex* 97%/3% Terhadap Penambahan *Allowance* Pada Proses Pembuatan *Marker*”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dapat diuraikan sebagai berikut :

- Bagaimana pengaruh proses pencucian(*rinse*) terhadap kain dengan komposisi serat kapas 97%, *spandex* 3% ?
- Apakah penambahan *allowance* pada *marker* dapat membantu untuk proses pemotongan ?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh proses pencucian (*rinse*) terhadap komposisi kain kapas 97%, *spandex* 3% dalam pembuatan *marker* pada celana *style camper chino*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki proses pembuatan *marker* dengan cara menambahkan *allowance* dalam *marker* pada celana *style camper chino* agar memudahkan proses pemotongan dan menghindari adanya cacat *selvage*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Terdapat beberapa tahapan proses sebelum memasuki proses pemotongan, diantaranya *spreading* kain, lalu dilakukan proses *rinse* kain, *spreading* ulang kain yang telah melalui proses *rinse* lalu dipotong.

Proses *rinse* adalah proses membilas kain dengan melewati 3 tahapan mesin, pertama mesin cuci satu tabung, kain 1 *roll* dimasukan kedalam mesin cuci tersebut dengan ditambahkan air 200 liter dan dicuci selama ± 5 menit. Kain di keluarkan dari mesin cuci satu tabung lalu dimasukkan kedalam mesin *ekstrator* untuk diperas atau dikurangi kadar air setelah pembilasan, setelah itu dimasukkan kedalam mesin pengering dengan temperatur mencapai 70°C-80°C selama ± 30 menit.

Proses *spreading* adalah proses pembentangan dan penumpukan kain yang disusun selapis demi selapis di atas sebuah meja gelar atau potong dengan panjang dan lebar tertentu.

Proses pemotongan menggunakan mesin potong *vertical knife Eastman* dilakukan untuk kain-kain yang memiliki tingkat *shrinkage* tinggi dan kualitas *marker* yang kurang mendukung demi mendorong berjalannya proses produksi di Departemen *Central Cutting* PT. Dewhirst Menswear Indonesia. Penggunaan mesin potong *Vertical Knife Eastman* digunakan agar operator tidak perlu memindah-mindahkan *marker* untuk mendapatkan kualitas komponen hasil pemotongan yang bagus.

Marker adalah lembaran kertas atau kain bergambar pola-pola (*pattern*) pakaian jadi sesuai dengan rincian model (*style*) pakaian jadi yang telah direncanakan, pola-pola tersebut disusun sedemikian rupa sehingga didapatkan penggunaan atau pemakaian bahan seefisien mungkin tanpa mengurangi kualitas tampilan pakaian sesuai dengan *style* yang direncanakan.

Berdasarkan kerangka pemikiran diatas, diharapkan bahwa setelah kain mengalami proses *rinse* dapat diketahui penambahan *allowance* yang pas dalam *marker*, sehingga dapat meningkatkan kualitas hasil potongan dengan menggunakan mesin potong *vertical knife Eastman*.

Pengamatan dilakukan dengan melakukan percobaan pada kain celana *style camper chino* yang digelar susun (*spreading*) lalu diukur panjang dan lebarnya,

setelah itu dilakukan proses pencucian (*rinse*), diukur kembali panjang dan lebar kain kapas/*spandex* 97%/3% setelah mengalami proses pencucian (*rinse*), simpan *marker* diatas kain dan lakukan proses pemotongan.

Untuk mengetahui keberhasilan pengamatan ini perlu dilakukan percobaan dan evaluasi terhadap panjang dan lebar kain yang sudah dicuci (*rinse*) dan buat *marker* dengan penambahan *allowance* sesuai dengan hasil percobaan.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dilakukan untuk membatasi ruang lingkup dari pengamatan, yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada kain dengan komposisi serat kapas 97%, *spandex* 3% untuk celana *style* camper chino.
2. Percobaan dilakukan pada Departemen *Central Cutting* proses pemotongan
3. Pemecahan masalah hanya dilakukan pada penambahan *allowance* pada pembuatan *marker* yang telah ditetapkan oleh PT. Dewhirst Meanswear Indonesia.

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang dilakukan untuk mencari data dalam penelitian adalah :

1. Diskusi
Diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses *rinse* pada kain dengan komposisi serat kapas 97%, *spandex* 3%, pembuatan *marker* celana *style* camper chino dan proses pemotongan seperti *supervisor*, operator serta pembimbing praktek kerja lapangan.
2. Observasi
Dilakukan dengan cara mengamati kegiatan proses persiapan bahan baku proses *rinse* kain, pembuatan *marker*, pemotongan menggunakan *vertical knife eastman* yang sedang berlangsung untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas.
3. Studi Literatur
Membaca teori-teori dasar yang berkaitan dengan masalah yang akan dilakukan penelitian. Teori dasar diperoleh dari buku-buku literatur tekstil yang terdapat di perpustakaan Politeknik STTT Bandung dan sumber-sumber lain yang dapat dipertanggungjawabkan keasliannya.
4. Percobaan
Percobaan dilakukan dengan mengukur panjang dan lebar kain sebelum dan sesudah dicuci (*rinse*).

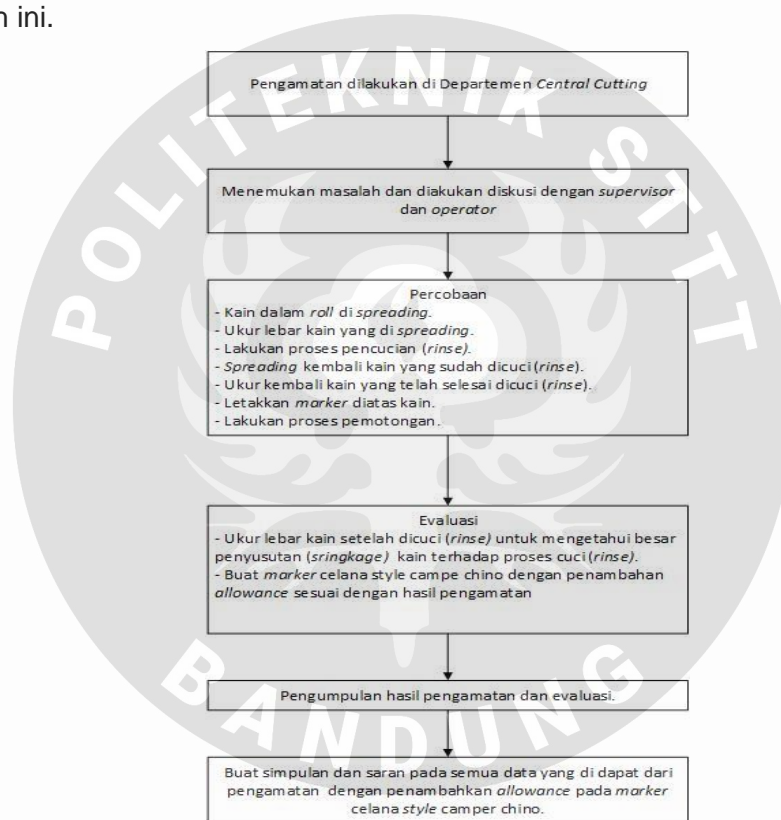
Perbaikan dilakukan dengan membuat *marker* baru pada celana *style camper chino* dengan memberikan tambahan *allowance* lebih besar dari 2% atau sesuai dengan hasil percobaan.

1.7 Lokasi Pengamatan dan Percobaan

Lokasi pengamatan dan percobaan bertempat di Departemen *Central Cutting*, PT Dewhirst Menswear Indonesia, yang beralamat di Jalan Raya Rancaekek Km.27 Kab. Sumedang Jawa Barat.

1.8 Diagram Alir Proses Pengamatan dan Percobaan

Untuk memudahkan penelitian disajikan dalam diagram alir proses Gambar 1.2 dibawah ini.



Gambar 1.2 Diagram Alir Pengamatan dan Evaluasi untuk Mengetahui Pengaruh Proses Pencucian Kain Kapas/Spandex 97%/3% terhadap Penambahan Allowance Marker.