

INTISARI

Satu masalah yang terdapat di Departemen *Central Cutting*, pada saat penggelaran (*spreading*) kain *woven* celana *style* camper chino dengan komposisi serat kapas 97% dan *spandex* 3% yang telah mengalami proses pencucian (*rinse*), terjadi penyusutan yang besar ke arah lebar dan ke arah panjang. Penyusutan yang besar ini menyebabkan kain tidak dapat dipotong karena lebar dan panjang *marker* lebih besar dari pada kain tersebut, dan jika dilakukan pemotongan kain akan mengalami cacat *selvage*. Untuk mengatasi masalah tersebut dilakukan pengamatan dan percobaan tentang pengaruh proses pencucian kain campuran kapas/*spandex* 97%/3% dan penambahan *allowance* yang diperlukan pada pembuatan *marker*.

Percobaan ini dilakukan dengan menggunakan mesin cuci satu tabung, untuk mencegah terjadinya *shading* pada pengamatan ini diberikan ketentuan mesin cuci diisi dengan satu *roll* kain kapas/*spandex* 97%/3% dan penambahan air 200 l selama ± 5 menit. Kain diperas menggunakan mesin *ekstraktor* dengan putaran yang cepat selama ± 5 menit. Kain dikeringkan pada mesin *tumble dry* dengan menggunakan udara panas dengan temperatur $\pm 70-80$ selama ± 30 menit. Kain dikeluarkan dari mesin *tumble dry* dan dibawa kembali ke Departemen *Central Cutting* lalu digelar (*spreading*) ulang serta diukur panjang dan lebar kainnya. Percobaan pada *marker* untuk celana *style* camper chino juga dilakukan dengan membuat dua macam *marker*, pertama menggunakan *normal marker* dan kedua *spesial marker*. Keduanya diletakkan di atas kain yang telah dicuci (*rinse*) untuk menentukan *marker* yang baik digunakan untuk kain kapas/*spandex* 97%/3% celana *style* camper chino.

Perubahan yang signifikan pada kain celana *style* camper chino dengan komposisi serat kapas/*spandex* 97%/3% ke arah lebar dan ke arah panjang memberikan pengaruh yang besar terhadap *allowance marker*. *Allowance* pada *normal marker* hanya 2% ke arah panjang dan ke arah lebar, tetapi setelah melakukan percobaan dan evaluasi penyusutan kain menghasilkan rata-rata *allowance marker* yang harus diberikan sebesar 6% ke arah lebar dan 1% ke arah panjang. Upaya perbaikan yang dilakukan akibat pengaruh proses pencucian membuat *marker* baru atau *spesial marker* dengan cara menambahkan *allowance marker* menjadi 6,33% ke arah lebar dan 1,33% ke arah panjang serta membuat pecah *marker* yaitu memisahkan bagian komponen yang di pinggir yaitu ban pinggang (*waist band*) dibuat *marker* terpisah.