

## BAB III

### TINJAUAN KHUSUS

#### UPAYA MEMINIMALISIR CACAT BLOBOR PADA MOTIF HASIL PENCAPAN

##### 3.1 Latar Belakang

Proses produksi di PT Kharisma Printex pada umumnya tidak mengalami banyak ketidaksesuaian yang berarti, namun usaha perbaikan kerja juga perlu ditingkatkan agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan target dan dapat meningkatkan efisiensi produksi. Proses pencapan di PT Kharisma Printex menggunakan banyak mesin dengan kapasitas yang cukup besar dan bersuhu tinggi. Proses pencapan di PT Kharisma Printex menggunakan mesin *rotary* untuk mencetak motif pada kain. Komponen utama pada mesin *rotary* adalah *screen rotary*. *Screen rotary* adalah *screen* yang berbentuk silinder yang berfungsi untuk mencetak motif pada kain, komponen penting yang tidak bisa dipisahkan pada Mesin Pencapan jenis *Stork*.

Berdasarkan proses yang ada di PT Kharisma Printex, tentu saja perusahaan ini tidak menginginkan kegagalan hasil produksi, tetapi suatu ketidaksesuaian produksi bisa terjadi setiap saat, Kesalahan atau ketidaksesuaian antara motif contoh sampel dengan hasil produksi berbeda dapat ditimbulkan berbagai aspek kerusakan dan keteledoran yang dapat mengganggu hasil produksi dan menambah biaya produksi, akhirnya berdampak pada kerugian perusahaan.

Cacat produksi yang terjadi pada proses pencapan adalah blobor, *out setting*, belang, lipatan, geser motif dan pasta tidak keluar. Akibat dari cacat tersebut menyebabkan turunnya grade kain yaitu menjadi grade C dan adanya pengulangan proses pencapan, sehingga terjadi penambahan waktu dan biaya produksi. Cacat blobor pada motif *couture*, embos, semi blok, dan blok, seringkali terjadi pada proses pencapan, cacat blobor disebabkan oleh kekentalan pasta cap yang terlalu encer dan ukuran *roll/blade* terlalu besar, sehingga diharuskan untuk melakukan berbagai proses perbaikan pada hasil produksi. Perbaikan meliputi pengecekan kekentalan pasta cap dan pemasangan ukuran *roll/blade*.

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut tinjauan ini penting untuk dilakukan, dengan tujuan meminimalisir serta mencegah cacat blobor pada kain hasil proses produksi. Maka dari itu tinjauan khusus ini diambil dengan judul :“**UPAYA MEMINIMALISIR CACAT BLOBOR PADA MOTIF HASIL PENCAPAN**”.

### 3.2 Rumusan Masalah

1. Hal apa saja yang menyebabkan timbulnya cacat blobor pada kain?
2. Upaya apa saja yang harus dilakukan untuk mengurangi persentase timbulnya cacat blobor pada kain sehingga kain tersebut memiliki mutu yang baik?

### 3.3 Data Pengamatan

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan selama mengikuti praktek kerja lapangan di PT Kharisma Printex diperoleh data – data cacat untuk motif embos, *couture*, semi blok dan blok dibawah ini :

**Tabel 3.1 Jumlah Data Cacat Blobor PT Kharisma Printex**

No	Bulan	Jumlah Cacat (meter)	Jumlah persentase (%)
1	Februari	785	45%
2	Maret	380	22%
3	April	577	33%
<b>Jumlah Total</b>		1742	100%

Sumber : Bagian *Quality Control* PT Kharisma Printex, 2016

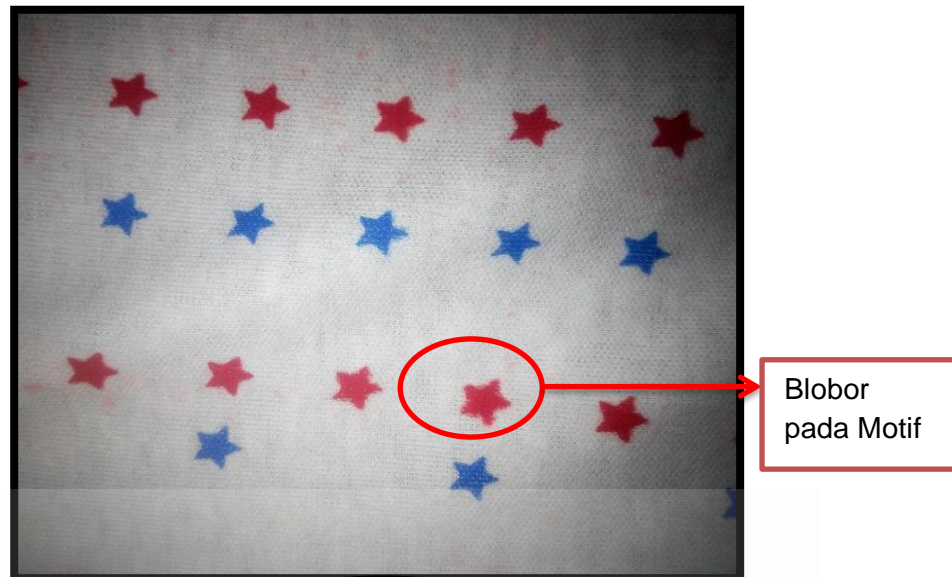
### 3.4 Pembahasan

Berdasarkan data hasil pengamatan cacat blobor pada kain hasil pencapan bulan februari jumlah cacat cukup banyak karena belum adanya penanganan pada cacat blobor untuk itu tinjauan khusus ini akan di analisa penyebab timbulnya cacat blobor yang terjadi sebagai berikut :

#### 3.4.1 Analisa Penyebab Cacat Blobor

1. Kekentalan Pasta Cap

Pasta cap yang terlalu encer di sebabkan pada saat pembuatan pasta cap, antara zat warna, zat pembantu dan air tidak sesuai penggunaannya, sehingga kekentalan pasta cap menjadi encer dibawah standar cps yakni (9000-10000). Oleh karena itu pada saat pencapan pasta cap akan menodai bagian luar motif, akibatnya motif yang dihasilkan akan melebihi motifnya. Cacat blobor ini dapat dilihat pada Gambar 3.1 di halaman 52.



Sumber : Bagian *Quality Control* PT Kharisma Printex,2016

**Gambar 3.1 Cacat Bloror pada Motif Hasil Pencapan**

2. Ukuran *Roll/Blade*

Ukuran *roll/blade* ini bisa mempengaruhi pada saat proses pencapan sehingga menjadi cacat bloror. Pada saat penggunaan ukuran *roll* yang terlalu besar tekanannya bisa membuat motif lainnya tertutup karena ukuran *roll* yang terlalu besar, jika ukuran *roll* 20 untuk motif embos. Untuk penggunaan *blade* pada saat pemasangan harus rata antara sisi kanan dan sisi kiri, sehingga pada saat penggunaannya pemasangan *blade* sisi kanan terlalu keluar atau atas maka akan bloror motif pada sisi kanan.

### 3.4.2 Cara Penanggulangan Masalah

Penanggulangan masalah ini dilakukan terhadap faktor masalah yang berpengaruh terhadap hasil pencapan untuk segera ditindak lanjuti

1. Kekentalan pasta cap

Usaha penanggulangan cacat bloror yang disebabkan oleh kekentalan pasta cap yaitu, pada saat pembuatan pasta cap dilakukan berdasarkan standar operasional prosedur yang telah ditentukan oleh pabrik, untuk diperoleh hasil yang baik maka sebaiknya dilakukan pengukuran viskositas pasta cap. Dilakukan juga pengawasan terhadap operator terkait juga yang bertugas membuat pengental pasta cap. Standar viskositas pasta cap yang telah ditetapkan oleh pabrik yakni standar pasta cap pigmen (12000) CPS.

2. Ukuran *Roll/blade*

Usaha penanggulangan cacat bloror yang di sebabkan oleh ukuran *roll/blade* yaitu, pada saat pemasangan *roll/blade* disesuaikan berdasarkan standar

operasional yang telah ditentukan oleh pabrik, untuk diperoleh hasil yang baik maka dilakukan pemilihan ukuran *roll/blade*. Dilakukan juga pengawasan terhadap operator terkait juga yang bertugas memasang *roll/blade*. Standar yang berada di pabrik sebagai berikut:

**Tabel 3.2 Ukuran Roll/Blade**

Ukuran Roll	Penggunaan Motif	Ukuran Blade	Penggunaan Motif
10	Embos	40	Couture
12	Embos	45	Couture
15	Blok	50	Semi Blok
20	Blok	55	Semi Blok

Sumber : Bagian Produksi Pencapan PT Kharisma Printex, 2016

### 3.5 Penutup

#### 3.5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa yang dilakukan berkaitan dengan adanya cacat blobor pada hasil pencapan dapat disimpulkan hal-hal sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan analisa pada proses pencapan penyebab cacat blobor adalah kekentalan pasta cap dan ukuran *roll/blade*.
2. Setelah dilakukan penanggulangan terhadap kekentalan pasta cap dan pemasangan ukuran *roll/blade*, diperoleh penurunan cacat blobor sebelumnya pada bulan Februari 2016 sebesar 45% menjadi 22% pada bulan Maret 2016.

#### 3.5.2 Saran

1. Dilakukan pengukuran viskositas kekentalan pasta cap sebelum proses pencapan yakni 12000 CPS.
2. Dilakukan pemasangan ukuran *roll/blade* yang sesuai untuk motif.