

BAB III TINJAUAN KHUSUS

Upaya Pencegahan Sobek *Screen* Pada Saat Proses Pencapan Menggunakan Mesin *Rotary Printing*

3.1 Latar Belakang

Pada umumnya proses produksi di PT Kharisma Printex tidak mengalami banyak kegagalan 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 mesin *rotary printing* untuk mencetak motif pada kain. Komponen utama pada mesin *rotary printing* adalah kasa putar. Kasa putar adalah kasa berbentuk silinder yang berfungsi untuk mencetak motif ke kain.

Sering terjadi sobek *screen* saat proses produksi sedang berlangsung yang sebagian besar disebabkan oleh adanya gulungan pada pinggiran kain sehingga diharuskan untuk melakukan proses pencegahan. Proses pencegahan ini seperti meminimalisir sobek *screen* pada proses produksi sehingga perlu adanya persiapan kain RFP yang mantap dan pemantauan masuk kain pada mesin. Dampak dari proses pencegahan ini yaitu meminimalkan waktu proses produksi dan jika kerusakan parah bisa menambah biaya proses produksi karena kasa tidak bisa diperbaiki atau harus diganti. Besar kerusakan motif yang terjadi dari bulan Januari 2016 sampai Maret 2016 sebanyak 39 kali.

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut tinjauan ini penting untuk dilakukan, dengan tujuan mengurangi serta mencegah sobek pada *screen* pada saat proses produksi dan diharapkan bisa meningkatkan efisiensi serta meminimalkan waktu produksi. Maka dari itu tinjauan khusus ini diambil dengan judul: **“UPAYA PENCEGAHAN SOBEK SCREEN PADA SAAT PROSES PENCAPAN MENGGUNAKAN MESIN ROTARY PRINTING”**.

3.2 Rumusan Permasalahan

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan selama praktek kerja lapangan di PT. Kharisma Printex diperoleh permasalahan dengan adanya sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung.

Sobek *screen* dapat disebabkan oleh beberapa hal, antara lain:

- Terjadi gulungan pada pinggiran kain.
- Penggunaan *screen* yang digunakan sudah tipis.
- Tekanan pada rakel terlalu besar.

Masalah tersebut akan berdampak kepada waktu proses produksi sehingga membutuhkan waktu proses produksi yang lebih lama dan menambah biaya proses produksi.

Berdasarkan hal tersebut maka perlu dilakukan analisis lebih lanjut terhadap masalah tersebut, meliputi faktor-faktor penyebabnya dan cara meminimalisasi terjadinya masalah tersebut.

3.3 Data Pengamatan

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan selama mengikuti praktek kerja lapangan di PT Kharisma Printex diperoleh data-data sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung.

Tabel 3.1 Data sobek *screen* pada saat produksi berlangsung

Bulan (2016)	Pemesan	Jumlah Sobek (kali)	Total Jumlah Sobek
Januari	Mayumi	5	14 kali
	Isti	1	
	Sinar Jaya	1	
	Velvet Jr.	2	
	Kurnia	1	
	Celebre	1	
	SMF	1	
	Thalita	1	
	Laju Bahtera	1	
Februari	Mayumi	6	14 kali
	Laju Bahtera	3	
	Anugrah	3	
	Pacar	1	
	CAP	1	

Bulan (2016)	Pemesan	Jumlah Sobek (kali)	Total Jumlah Sobek
Maret	Mayumi	3	11 kali
	Laju Bahtera	2	
	Velvet Jr.	4	
	Sinar Jaya	2	

3.4 Pembahasan

Tinjauan khusus ini membahas tentang sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung. Pada sub bab pembahasan akan membahas tentang *rotary screen*, analisa penyebab sobek *screen* pada saat produksi berlangsung, akibat dari sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung serta cara menanggulangi masalah tersebut.

3.4.1 Kasa Putar (*Rotary Screen*)

Kasa pada pencapan kasa putar dibuat oleh suatu pabrik langsung dengan bentuk silinder dan bahan yang digunakan pada kasa putar dibuat dari logam nikel.

Gambar 3.1 di bawah ini menunjukkan kasa putar yang siap dipasang pada mesin dan Gambar 3.2 dibawah ini menunjukkan sobek pada *screen*.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.1 Screen Dilengkapi dengan Ring Endring dan Siap Dipasang pada Mesin



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 3.2 *Screen* yang sobek pada saat produksi

3.4.2 Analisa Penyebab sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung.

Setelah melakukan pengamatan ternyata ada beberapa hal yang menyebabkan terjadinya sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung diantaranya:

- Pinggiran kain yang melinting.
Hal ini menyebabkan *screen* terangkat di pinggir sehingga menyebabkan rongga pada pinggir kain dan akan semakin tertekan oleh rakel yang akan mengakibatkan sobek pada *screen*.
- Penggunaan *screen* yang sudah tipis.
Screen yang sudah tipis tidak akan mampu menahan tekanan dari rakel sehingga akan mengakibatkan sobek pada *screen*.
- Tekanan yang terlalu besar
Tekanan yang terlalu besar akan menyebabkan gaya gesek antara *screen* dan rakel menjadi besar dan akan menahan perputaran *screen* dan akan menyobekan *screen*.

3.4.3 Akibat dari sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung.

Dalam melakukan proses persiapan kain yang akan *diprint* memang sangat diperlukan ketelitian dan kedisiplinan kerja sehingga dapat diperoleh hasil yang sesuai dengan yang diinginkan. Di PT. Kharisma Printex ada beberapa akibat yang ditimbulkan dari sobek *screen*, seperti mulurnya waktu pada proses produksi,

penambahan biaya produksi dan cacat pada kain hasil *printing*. Apabila tidak ada tindakan yang dapat mengurangi dan mencegah masalah ini maka hal ini akan menjadi kebiasaan dan kerugian sehingga diperlukan suatu upaya perbaikan metoda kerja agar sobek pada *screen* tidak terlalu sering terjadi.

3.4.4 Cara Penanggulangan Masalah

Cara penanggulangan untuk mengurangi dan mencegah terjadinya sobek *screen* pada saat proses produksi berlangsung yaitu dengan sebagai berikut:

- Melakukan proses LPP (Lem Potong Pinggir) untuk menghindari penggulangan pada pinggir kain.
- Menggunakan *screen* yang masih tebal (ketebalan sekitar 0,1 mm) agar dapat menahan tekanan dari rakel.
- Mengurangi tekanan pada rakel agar gesekan antara rakel dan *screen* berkurang.

3.5 Kesimpulan dan Saran

3.5.1 Kesimpulan

- Jumlah rusak motif pada kasa putar dari bulan Januari sampai dengan Maret 2016 sebanyak 39 kali.
- Sobek pada *screen* dapat disebabkan oleh:
 - Terjadi gulungan pada pinggir kain.
 - Penggunaan *screen* yang digunakan sudah tipis.
 - Tekanan pada rakel terlalu besar.
- Cara penanggulangan masalah sobek *screen* adalah sebagai berikut:
 - Melakukan proses LPP (Lem Potong Pinggir) untuk menghindari penggulangan pada pinggir kain.
 - Menggunakan *screen* yang masih tebal (ketebalan sekitar 0,1 mm) agar dapat menahan tekanan dari rakel.
 - Mengurangi tekanan pada rakel agar gesekan antara rakel dan *screen* berkurang.

3.5.2 Saran

- Tindakan untuk mengurangi dan mencegah penggulangan pada pinggir kain agar tidak terjadi pengangkatan pada pinggir *screen*.
- Tidak menggunakan tekanan yang terlalu besar pada rakel agar gesekan antara rakel dan *screen* berkurang.

- Memberikan pengarahan kepada operator agar selalu mengikuti prosedur kerja yang telah ada.
- Diadakan suatu evaluasi dan pengawasan kerja yang berkelanjutan.

