

BAB III

TINJAUAN KHUSUS

Penanggulangan Cacat Blobor pada Pencapan dengan Mesin *Rotary printing* Divisi Pencapan

3.1 Latar Belakang

PT Lucky Print Abadi adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang tekstil. Proses produksi yang dilakukan yaitu mulai dari proses pertenunan, persiapan penyempurnaan, pencapan, pencelupan dan penyempurnaan hingga menjadi kain polos dan kain bermotif yang siap dipasarkan, baik dalam negeri maupun luar negeri. Sebagian besar hasil produksi PT Lucky Print Abadi yaitu kain kapas hasil pencapan dengan menggunakan zat warna reaktif dan zat warna pigmen. Pada dasarnya sebagai perusahaan tekstil ingin selalu memberikan kualitas produk yang terbaik dan sangat memperhatikan kepuasan konsumen, PT Lucky Print Abadi selalu mengontrol semua proses produksi melalui pengendalian mutu terpadu.

Pengendalian mutu terpadu merupakan salah satu upaya untuk melakukan pencegahan atau meminimalisir terjadinya cacat yang tidak diinginkan sehingga produktifitas perusahaan dapat ditingkatkan. Adanya sistem pengendalian mutu terpadu diharapkan dapat menekan biaya produksi, sehingga terjadinya efisiensi biaya, waktu dan tenaga.

Jenis cacat yang terjadi di Sub Divisi Pencapan pada bulan Pebruari 2016 adalah misprint, blobor, geser motif, flex warna, belang, pasta habis, kondensasi dan motif hilang. Akibat dari cacat tersebut menyebabkan turunnya grade kain yaitu menjadi grade C dan adanya pengulangan proses pencapan, sehingga terjadi penambahan waktu dan biaya produksi.

Selama mengikuti praktek kerja lapangan, pengamatan dilakukan pada bagian pencapan selama bulan Pebruari-Maret 2016, dimana cacat yang paling dominan yakni cacat misprint, tetapi cacat misprint cenderung mengalami penurunan pada bulan maret, sedangkan pada cacat blobor mengalami peningkatan dari bulan Pebruari – Maret yakni dari 13,23% menjadi 17,43% hal ini yang membuat penulis mengambil penanggulangan masalah mengenai cacat blobor yang kemudian dibuktikan dengan hasil persentase cacat blobor pada bulan April 2016.

Cacat blobor yaitu pada motif terdapat warna lain, terdapat bayangan warna disekitarnya dan ketajaman motifnya lebih dari 100% atau motif hasil pencapannya

melebihi dari motif yang ditentukan. Tindakan yang biasa diambil untuk memperbaikinya adalah dengan cara proses pencapan ulang dengan dengan jenis kain dan zat warna yang sama, yang secara langsung memberikan konsekuensi inefisiensi yaitu bertambahnya waktu dan biaya. Oleh karena itu, penyebab dari cacat blobor tersebut harus dicari dan dianalisa bagaimana cara penanggulangan yang tepat agar kedepannya cacat yang terjadi dapat dihindari.

3.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dapat dijelaskan sebagai berikut :

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

3.3 Data Pengamatan

Pemeriksaan cacat produk dilakukan oleh Bagian Inspeksi kemudian data cacat tersebut dilaporkan ke Bagian *Quality Control* dan Sub Divisi Pencapan PT Lucky Print Abadi. Data tentang jenis dan jumlah cacat kain hasil produksi Sub Divisi Pencapan pada bulan Pebruari 2016 dapat dilihat pada Tabel 3.1 dibawah ini.

Tabel 3.1 Data Jenis dan Jumlah Cacat Kain Bulan Pebruari-Maret 2016 di Divisi Finishing PT Lucky Print Abadi

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat (Yard)		Persentase cacat (%) Bulan	
		Pebruari	Maret	Pebruari	Maret
1.	Misprint	9.158	7.252	32,45	25,20
2.	Blobor	3.734	5.017	13,23	17,43
3.	Belang	6.105	5.001	21,62	17,38
4.	Lipatan	5.057	5.505	17,92	19,11
5.	Flek warna	1.021	1.707	3,61	5,90
6.	Pasta Habis	1.264	2.452	4,47	8,52
7.	Kondensasi	1.340	1.271	4,74	4,42
8.	Motif Hilang	554	576	1,96	2,00
Total		28.212	28.781	100	100

Sumber: Bagian Inspeksi PT Lucky Print Abadi, 2016

3.3 Pembahasan

Berdasarkan Tabel 3.1 Data Jenis dan Jumlah Cacat Kain Bulan Pebruari-Maret 2016 dapat dilihat bahwa cacat blobor hasil pencapan cenderung meningkat sehingga menjadi topik bahasan tinjauan khusus ini. Analisa penyebab timbulnya cacat blobor kain pada hasil pencapan, kemungkinan penyebab cacat blobor yang terjadi adalah sebagai berikut :

1. Viskositas Pengental pasta cap

Viskositas adalah ukuran yang menyatakan kekentalan suatu cairan atau fluida. Pengaruh Viskositas pasta cap pada proses pencapan adalah apabila viskositas encer dengan nilai dibawah (7000-8000 CPS) untuk pasta cap zat warna reaktif, maka pasta cap akan menyebar dan menyebabkan blobor. Dan apabila viskositas yang digunakan terlalu kental dengan nilai diatas (7000-8000 CPS) maka akan terjadi penyumbatan motif pada kasa yang menyebabkan tidak keluarnya motif pencapan. Viskositas pasta cap encer dapat disebabkan pada saat pembuatan pasta cap antara zat warna, zat pembantu dan air tidak sesuai standar resep perusahaan, sehingga viskositas pasta capnya menjadi encer.

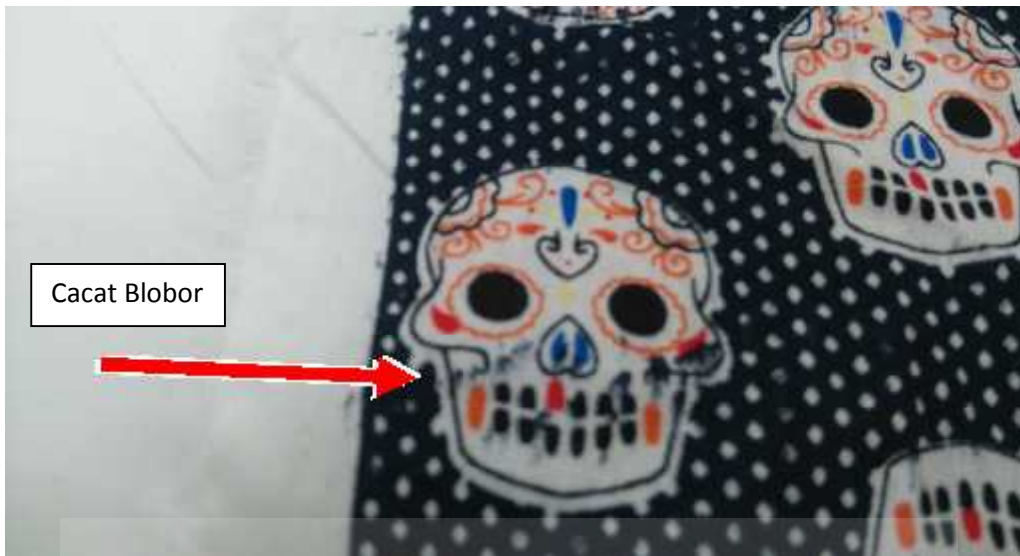
Tabel 3.2 Data standar viskositas pasta cap dan rata-rata viskositas pasta pencapan produksi bulan Pebruari-Maret 2016

No.	Jenis Produksi	Motif	Standar CPS (Centipoise persecond)	Rata-Rata CPS Bulan Pebruari	Rata-Rata CPS Bulan Maret
1.	Reaktif (Cotton)	Block besar/sedang	7000-8000 CPS	6630	6580

Sumber : Bagian Pencapan PT. Lucky Print Abadi 2016

Gambar 3.1 Kain hasil pencapan yang tidak terdapat cacat blobor





Gambar 3.2 Kain hasil pencapan yang terdapat cacat blobor
 Sumber : Bagian Pencapan PT. Lucky Print Abadi 2016

2. Mesin Rotary printing

Mesin yang digunakan dibagian pencapan adalah Stork Rotary print 1 (1990), Stork Rotary print 2 (1995), dan J-Zimmer (2012). Untuk mesin merk stork, kondisi mesin sudah tua, dimana untuk keduanya pada bagian sensor untuk mengatur tekanan roll rotary sisi sebelah kanan yang sudah tidak berfungsi lagi, diperlukan cara manual untuk mengatur tekanan roll rotary pada sisi sebelah kanan, yang dilakukan oleh operator. Hal ini yang menimbulkan terjadinya ketidakseimbangan tekanan antara rol bagian kanan dan kiri kain. Sehingga apabila roll rotary sebelah kanan tekanannya lebih besar, maka dapat menyebabkan terjadinya blobor motif untuk sisi kanan kain yang diproses pada mesin stork rotary ini.

3.4.2 Usaha Penanggulangan

Penanggulangan masalah ini dilakukan terhadap faktor masalah yang paling berpengaruh terhadap hasil pencapan untuk segera diambil tindakan dan perbaikan.

1. Viscositas pengental pasta cap

Usaha penanggulangan cacat blobor yang disebabkan oleh viscositas pengental pasta cap yaitu, pada saat pembuatan pasta cap dilakukan berdasarkan standar operasional prosedur yang telah ditentukan oleh perusahaan, untuk diperoleh hasil yang lebih baik maka sebaiknya dilakukan pengukuran viscositas pasta cap. Dilakukan juga pengawasan terpadu terhadap operator terkait yang bertugas membuat pengental pasta cap. Sehingga viscositas dapat tercapai dan sesuai standar viscositas pasta cap yang telah ditetapkan oleh perusahaan yakni (7000-8000) CPS.

2. Faktor Mesin

Usaha penanggulangan cacat blobor yang diakibatkan faktor mesin, yaitu dengan memperbaiki sensor mesin *rotary printing* stork 1 dan 2 yang sudah tidak berfungsi lagi di Div Finishing PT Lucky Print Abadi, agar tidak terjadi lagi masalah mengenai beda tekanan rol kiri dan kanan, yang diakibatkan sensor mesin *rotary printing* sehingga mengurangi timbulnya cacat blobor yang disebabkan oleh faktor mesin

3.4.3 Pemeriksaan Hasil Penanggulangan Cacat

Penurunan yang disebabkan oleh viscositas pengental pasta cap dan mesin setelah dilakukan penanggulangan pada masalah viscositas, menyebabkan berkurangnya cacat blobor pada bulan April 2016. Adapun data untuk cacat kain hasil pencapan terlampir pada table 3.3.

Tabel 3.3 Data Jenis dan Jumlah Cacat yang Terjadi di Sub Divisi Pencapan pada Bulan April 2016

No	Jenis Cacat	Jumlah Cacat (Yard)	Persentase cacat (%)
1.	Misprint	6.230	24,75
2.	Blobor	3.017	11,98
3.	Belang	4.465	17,74
4.	Lipatan	5.505	21,87
5.	Flek warna	1.502	5,97
6.	Pasta Habis	2.225	8,9
7.	Kondensasi	1.576	6,28
8.	Screen Mampet	652	2,60
Total		25.172	100

Sumber: Bagian Inspeksi PT Lucky Print Abadi, Maret 2016

Tabel 3.4 Data Jumlah Cacat Blobor pada bulan Pebruari-April2016

No		Jumlah Cacat (Yard)	Persentase Cacat (%)
1.	Februari	3.734	13,23
2.	Maret	5.017	17,43
3.	April	3.017	11,98

3.5 Kesimpulan dan Saran

3.5.1 Kesimpulan

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

1. Setelah dilakukan analisa, penyebab cacat blobor yang terjadi di Div pencapan PT Lucky Print Abadi adalah viskositas pengental pasta cap dan sensor mesin *rotary printing* stork 1 dan 2 yang tidak berfungsi lagi.
2. Setelah dilakukan penanggulangan terhadap viskositas, diperoleh penurunan cacat blobor sebelumnya pada bulan Maret 2016 sebesar 17,43% menjadi 11,98% pada bulan April 2016.

3.5.2 Saran

Untuk mengurangi terjadinya cacat blobor pada kain hasil proses pencapan penulis menyampaikan beberapa saran kepada pihak perusahaan yakni sebagai berikut :

1. Dilakukan pengukuran viskositas pengental dan pasta cap sebelum dilakukan proses pencapan yakni (7000-8000) CPS.
2. Ditambahkan zat anti busuk kedalam pasta cap, guna mencegah kerusakan pasta cap yang diakibatkan oksidasi.
3. Dilakukan perbaikan alat sensor pada mesin *rotary printing* stork 1 dan 2 segera mungkin, guna mengurangi lagi persentase cacat blobor di Div Pencapan PT Lucky Print Abadi.