

BAB V ANALISIS

5.1 Analisis Ayat Suci Al Qur'an (QS Al-Isra ayat 26-27)

وَعَاتِ ذَا الْقُرْبَىٰ حَقَّهُ وَالْمِسْكِينَ وَابْنَ السَّبِيلِ وَلَا تُبَذِّرْ تَبْذِيرًا ﴿٢٦﴾

إِنَّ الْمُبَذِّرِينَ كَانُوا إِخْوَانَ الشَّيَاطِينِ ۖ وَكَانَ الشَّيْطَانُ لِرَبِّهِ كَفُورًا ﴿٢٧﴾

Artinya:

26. Dan berikanlah kepada keluarga-keluarga yang dekat akan haknya, kepada orang miskin dan orang yang dalam perjalanan dan janganlah kamu menghambur-hamburkan (hartamu) secara boros.
27. Sesungguhnya pemboros-pemboros itu adalah saudara-saudara syaitan dan syaitan itu adalah sangat ingkar kepada Tuhannya.

Allah menjelaskan bagaimana berinfak secara benar, yakni hendaknya orang berinfak harta secara pertengahan (tidak boros dan tidak pelit) serta tidak berinfak kepada orang-orang yang menggunakannya di jalan kemaksiatan. Jalan tengah dalam berinfak mengandung arti tidak berlebihan dan tidak *tabdzir*. Kata *tabdzir* itu, menurut bahasa berarti merusak harta dan menginfakkannya secara berlebihan. Jalan tengah itu merupakan prinsip dalam ajaran islam, baik dalam menginfakan harta, bermasyarakat maupun dalam melaksanakan ajaran agama. Al Karkhi berkata, “Demikian pula orang yang dianugerahi Allah harta dan kedudukan namun tidak digunakan di jalan Allah, maka dia termasuk orang-orang yang kufur nikmat, sifat fan perbuatannya sama dengan setan.” Sifat setan yang selalu kufur terhadap Allah itu menunjukkan bahwa orang yang boros juga kufur terhadap Allah SWT.

Kegiatan penelitian ini memiliki hubungan erat dengan surat Al-Isra ayat 26-27 yaitu mengenai pemborosan. Pada ayat tersebut menunjukkan bahwa Allah memberikan peringatan jika melakukan pemborosan dan berlaku hidup boros maka termasuk dalam golongan saudara-saudara setan yang mana merupakan makhluk ciptaan Allah SWT yang ingkar dan dilaknat oleh Allah SWT. Pemborosan adalah perbuatan yang tidak memberikan keuntungan. Begitu pula yang terjadi pada *Home Industry Alfino Production* terdapat pemborosan yang berupa kecacatan pada produk yang

mengakibatkan kerugian bagi perusahaan karena dapat mempengaruhi pencapaian produksi perusahaan. Maka dari itu, pemborosan yang terjadi harus segera direduksi agar tidak menyebabkan kerugian berkelanjutan.

5.2 Analisis Penentuan Prioritas Kecacatan

Penentuan prioritas kecacatan pada penelitian kali ini menggunakan diagram pareto sebagai alat bantu. Penentuan prioritas ini bertujuan untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling sering terjadi pada proses produksi berdasarkan data jenis-jenis kecacatan dari bulan Oktober 2017 sampai bulan Februari 2018. Berdasarkan diagram pareto cacat jahit tidak sesuai dan cacat warna pudar memiliki tingkat kecacatan tertinggi dengan begitu masalah tersebut harus segera diselesaikan.

Berdasarkan diagram pareto cacat jahit tidak sesuai memiliki jumlah kecacatan tertinggi. Penanganan awal di perusahaan adalah dengan melakukan *rework*. Dampak yang dirasakan oleh perusahaan adalah perusahaan harus melakukan *rework* dengan jumlah yang besar dan dapat mengalami kerugian dalam hal materi, tenaga dan waktu. Kerugian materi yaitu perusahaan harus membayar biaya lembur dan biaya listrik mesin dan ruangan. Kerugian tenaga yaitu operator harus bekerja lembur untuk melakukan *rework* dan kerugian waktu yaitu perusahaan harus menambah.

Berdasarkan diagram pareto cacat warna pudar memiliki jumlah kecacatan yang besar. Dampak yang dirasakan oleh perusahaan sangat besar ketika terjadi kecacatan pada hasil sablon karena jika sablon mengalami kecacatan maka hasil tersebut tidak dapat di *rework* pada kain yang sama. Dampak lainnya adalah perusahaan harus melakukan pengerjaan ulang dari awal dan dengan kain yang baru atau perusahaan harus rela harga jualnya menjadi turun tergantung kesepakatan antara kedua belah pihak. Dengan begitu perusahaan mendapat kerugian baik tenaga, materi ataupun waktu

5.3 Analisis Identifikasi Penyebab Masalah

Setelah menentukan prioritas kecacatan dan didapat bahwa cacat jahit tidak sesuai dan cacat warna pudar merupakan kecacatan yang paling sering terjadi dan berdampak buruk bagi perusahaan kemudian dilakukan identifikasi masalah dengan menggunakan diagram sebab akibat (*fishbone*). Hasil identifikasi tersebut menunjukkan bahwa terdapat tiga faktor penyebab kecacatan yaitu manusia, mesin, dan metode. Terjadinya cacat jahit tidak sesuai disebabkan oleh faktor manusia karena

kesalahan operator dalam melakukan *setting* mesin maka menyebabkan jahitan tidak rapi masalah ini diakibatkan operator tergesa-gesa karena harus mengejar target Sementara itu, untuk faktor mesin disebabkan karena tidak adanya jadwal untuk perawatan mesin, sehingga mesin menjadi kurang presisi dan tidak dapat digunakan secara maksimal. Selain itu faktor metode disebabkan karena tidak adanya SOP penjahitan membuat operator melakukan pekerjaannya tidak sesuai dengan standar yang ditentukan, dan kurang diadakan pengarahan terhadap para pekerja.

Terjadinya cacat warna pudar di akibatkan oleh tiga faktor yaitu manusia, mesin dan metode. Faktor manusia diakibatkan karena operator kurang teliti dalam pemilihan cat/tinta yang sudah kurang baik (kadaluarsa) dengan begitu hasil sablon yang dihasilkan menjadi pudar. Kemudian pada faktor mesin diakibatkan karena *screen* tersumbat dengan begitu cat tidak dapat keluar melalui pori-pori *screen*. Faktor metode disebabkan karena tidak adanya SOP sablon membuat operator melakukan pekerjaannya tidak sesuai dengan standar yang ditentukan.

5.4 Analisis Perbaikan *Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch* (TRIZ)

TRIZ (*Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch*) mempunyai 3 langkah besar dalam menyelesaikan masalah yang terjadi yaitu mengklasifikasikan penyebab permasalahan kedalam salah satu dari 39 parameter TRIZ, membuat matriks kontradiksi, dan melakukan usulan perbaikan berdasarkan 40 prinsip kreatif TRIZ. Tahapan pertama yaitu mengklasifikasikan penyebab permasalahan kedalam 39 parameter TRIZ, pada tahapan ini tiap masing-masing faktor penyebab ditentukan *improving parameter* yang merupakan parameter yang ingin diperbaiki dan penentuan *worsening parameter* yang merupakan parameter dampak dari perbaikan. Penyebab masalah tersebut didapat dari diagram sebab akibat (*Fishbone*). Tahapan yang kedua adalah membuat matriks kontradiksi yang didapat dari perpotongan antara parameter yang akan ditingkatkan (*improving parameter*) dan parameter yang memburuk (*worsening parameter*). Hasil yang didapat dari matriks kontradiksi ini berupa angka yang terdapat pada tabel 40 prinsip. Tahapan yang ketiga adalah pengembangan solusi dengan 40 prinsip TRIZ, pada tahapan ini bertujuan untuk membuat rekomendasi usulan perbaikan berdasarkan hasil dari matriks kontradiksi. Berikut merupakan pemilihan solusi ideal untuk meminimasi kecacatan pada kaos di *Home Industry Alfino production* yang dapat dilihat pada Tabel 5.1

Tabel 5.1 Tabel rekapan solusi ideal

Faktor	No	Penyebab	Parameter		Solusi Ideal
			Parameter yang akan ditingkatkan (<i>Improving Parameter</i>)	Parameter yang memburuk (<i>Worsening Parameter</i>)	
Manusia	1	Salah <i>Setting</i> Mesin Jahit	(29) Akurasi pembuatan (<i>Accuracy of manufacturing</i>)	(25) Kehilangan Waktu (<i>Loss of time</i>)	(26) Penyalinan atau menyalin sebuah objek atau sistem (<i>copying</i>) sub prinsip c : Pembuatan salinan panduan setting mesin jahit yang bertujuan untuk meminimalisir kesalahan dalam melakukan setting mesin jahit
	2	Operator kurang teliti dalam pemilihan cat sablon	(39) Produktivitas (<i>Productivity</i>)	(35) Fleksibel dalam beradaptasi (<i>Adaptability or versatility</i>)	35 : Transformasi parameter atau perubahan parameter (<i>Transformation of properties</i>) sub prinsip b: Cara yang dipilih untuk meningkatkan ketelitian operator dalam hal pemeriksaan dan pemilihan cat sablon, maka dibuatkan instruksi dalam bentuk <i>attention point</i> yang berisi intruksi pemeriksaan cat dan perawatan cat yang bertujuan agar operator tidak salah memilih cat.
	3	Kurang Konsentrasi	(14) Kekuatan (<i>Strength</i>)	(22) Kehilangan tenaga (<i>Loss of energy</i>)	35 : Transformasi parameter atau perubahan parameter (<i>Transformation of properties</i>) sub prinsip b: Untuk meningkatkan ketelitian atau konsentrasi operator diperlukan adanya pengarahan atau pengawasan dari supervisor dengan begitu perlu adanya form pengawasan, apabila operator dapat melakukan tugasnya dengan baik maka akan diberikan penghargaan, begitupun sebaliknya apabila melakukan kesalahan akan diberikan hukuman untuk operator

Lanjutan Tabel 5.1 Tabel rekapan solusi ideal

Faktor	No	Penyebab	Parameter		Solusi Ideal
			Parameter yang akan ditingkatkan (<i>Improving Parameter</i>)	Parameter yang memburuk (<i>Worsening Parameter</i>)	
Mesin	3	Mesin jahit tidak presisi	(27) Keandalan (<i>Reliability</i>)	(26) Kehilangan Waktu (<i>Amount of Substance</i>)	(28) Penggantian sistem mekanik (<i>Replacement of a mechanical system</i>) sub sistem c : Melakukan pergantian bagian-bagian mesin jahit yang mulai rusak seperti pergantian jarum yang tumpul dan pergantian <i>needle plat</i> apabila telah aus agar proses jahit dapat berjalan dengan lancar dan meminimalisir terjadinya kecacatan
	4	Alat <i>Screen</i> Tersumbat	(34) Kemudahan Perbaikan (<i>Ease of Repair</i>)	(25) Kehilangan tenaga (<i>Loss of energy</i>)	19. Aksi perbaikan secara berkala (<i>Periodic action</i>) subsistem a : Perlu adanya tindakan perbaikan atau perawatan secara periodik atau perawatan alat <i>screen</i> yang telah terjadwal. Alat <i>screen</i> perlu dibersihkan setelah digunakan agar <i>screen</i> tidak mengeras dan kurang maksimal ketika digunakan kembali. Cara yang digunakan untuk meminimasi operator yang lupa dalam pembersihan alat <i>screen</i> maka dibuatkan <i>attention point</i> .
Metode	5	Tidak Adanya SOP	(29) Kemudahan/kenyamanan fasilitas atau manufaktur (<i>Accuracy of manufacturing</i>)	(35) Fleksibel dalam beradaptasi (<i>Adaptability or versatility</i>)	15 : Pendinamisan atau membuat objek menjadi dinamis/optimal (<i>Dynamic</i>) subsistem a : Perlu dibuat rancangan SOP menurut standar perusahaan yang bertujuan untuk menjaga kinerja dan konsistensi operator sehingga dapat meminimasi kegagalan atau kesalahan pada saat pengerjaan produk

Berikut merupakan uraian berdasarkan solusi ideal pada Tabel 5.1 untuk meminimasi kecacatan pada produk kaos di *Home Industry Alfino production*.

1. Salah *Setting* Mesin Jahit

Dalam mengatasi permasalahan operator dalam melakukan *setting* mesin adalah dengan menggunakan metode TRIZ prinsip 26 penyalinan sebuah objek atau sistem (*copying*) dengan subprinsip c yang berisi “mengganti objek, sistem, atau proses dengan salinan atau gambar”. Berdasarkan prinsip tersebut usulan solusi yang diberikan adalah pembuatan suatu panduan dalam melakukan *setting* mesin yang bertujuan untuk meminimalisir kesalahan dalam melakukan *setting* mesin jahit. Contoh panduan *setting* mesin dapat dilihat pada Gambar 5.1

PANDUAN SETTING MESIN JAHIT

<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Pemasangan jarum pada mesin jahit:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pilihlah jarum yang sesuai dan kondisinya baik 2. Arahkan cekungan jarum berada di atas 3. Takeup mesin ada di posisi atas 4. Kendurkan sekrup 5. Masukkan jarum jahit pada dudukan jarum dengan posisi bagian jarum yang cembung menghadap ke depan, sedangkan bagian atas jarum yang datar menghadap ke belakang 6. Kencangkan sekrup yang terdapat pada bagian samping dudukan jarum untuk menahan jarum jahitnya agar tidak terlepas </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Pemasangan benang pada mesin jahit:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tariklah ujung benang dari cones yang berada di penyangga benang 2. Masukkan ujung benang melalui jalur benang ke penetral benang pertama dan kedua 3. Masukkan ujung benang pada tension, jalur benang, takeup dan pengaman benang yang posisinya ada di needle bar (rumah jarum) 4. Benang dimasukkan pada lubang jarum sesuai dengan arah cekungan benang </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> <p>Pemasangan sepatu pada mesin jahit:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Posisi mesin dalam kondisi mati 2. Takeup mesin berada di atas 3. Kendorkan baut pengikat dengan screw driver 4. Pasang sepatu sesuai posisinya, kencangkan kembali baut pengikat 5. Cek kesesuaian posisi sepatu dengan pelat lubang jarum. Atur kembali bila belum tepat. </div>	<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Pengisian benang pada spul:</p> <p>Penggulungan benang dapat dilakukan pada saat menjahit. Ketika menggulung bobin sewaktu tidak menjahit, presser foot harus dinaikkan benang dari jarum dan naikkan pelatuk untuk mencegah benang kusut di sekitar pelatuk.</p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Pemasangan spul pada sekoci:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ambil sekoci 2. Masukkan spool pada sekoci 3. Ujung benang dililitkan pada kulit benang searah jarum jam 4. Sisa ujung benang ± 10 Cm </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> <p>Penyesuaian tegangan benang:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Penyesuaian tegangan bagian atas dengan cara memutar tension nut benang searah jarum jam, Tegangan benang bagian atas dapat dinaikkan atau dirapatkan. Dengan cara memutar tension nut benang berlawanan arah jarum jam, tegangan benang bagian atas dapat diturunkan atau diregangkan. 2. Penyesuaian tegangan bagian bawah. Tegangan bawah diatur oleh baut, yang mengencangkan atau melonggarkan perpegas yang berada di luar wadah bobin. Dengan memutar baut searah jarum jam, tegangan benang bagian bawah akan meningkat, dengan memutar baut berlawanan arah jarum jam, tegangan benang bagian bawah akan menurun. Untuk memeriksa tegangan bagian bawah, ayun bobin dengan jari bobin harus bergerak hanya sedikit. Jika bobin benang lari, berarti terlalu renggang. Jika tidak ada gerakan sama sekali, berarti terlalu rapat. Tegangan yang benar akan menahan bobin case </div>
--	---

Gambar 5.1 Panduan *Setting* mesin jahit

2. Kurang Konsentrasi

Cara untuk mengatasi permasalahan operator kurang konsentrasi adalah dengan menggunakan metode TRIZ prinsip 35 Transformasi parameter atau perubahan parameter (*Transformation of properties*) subprinsip b yang berisi “mengubah konsentrasi atau konsistensi”. Berdasarkan prinsip tersebut usulan solusi yang diberikan yaitu perlu adanya pengawasan dan pemberian motivasi terhadap para operator oleh bagian supervisor. Apabila operator dapat melakukan tugasnya dengan baik maka akan diberikan penghargaan, begitupun sebaliknya apabila melakukan kesalahan akan diberikan hukuman untuk operator. Solusi tersebut bertujuan agar tidak ada produk yang cacat yang lolos, teliti dalam melakukan pengecekan jarum, pengecekan mesin serta melakukan pekerjaan sesuai dengan prosedur perusahaan. Oleh karena itu dibuatkan form pengawasan yang dapat dilihat pada Tabel 5.2

Tabel 5.2 Form pengawasan

FORM PENGAWASAN					
TANGGAL	NAMA OPERATOR	STASIUN KERJA	PENGHARGAAN YANG DIDAPAT	HUKUMAN YANG DIDAPAT	KEGIATAN YANG DILAKUKAN

3. Operator Kurang Teliti

Cara untuk mengatasi permasalahan operator sablon kurang teliti dalam pemeriksaan cat sablon yang sudah kadaluarsa adalah dengan menggunakan prinsip 35 Transformasi parameter atau perubahan parameter (*Transformation of properties*) dengan subprinsip b yang berisi “mengubah konsentrasi atau konsistensi”. Oleh karena itu untuk dapat meningkatkan ketelitian operator maka dibuatkan suatu intruksi dalam bentuk *attention point* pada Gambar 5.2 yang berisi intruksi pemeriksaan cat sebelum digunakan dan perawatan cat sablon dengan tujuan agar operator tidak salah dalam memilih cat sablon.

ATTENTION POINT

1. SELALU PERIKSA KUALITAS CAT/TINTA SABLON
2. TUTUP KEMBALI TEMPAT CAT/TINTA DENGAN RAPAT KETIKA SELESAI DIGUNAKAN
3. SIMPAN CAT/TINTA DI TEMPAT YANG SEJUK



Tingkatkan Ketelitian untuk Hasil Kerja yang Maksimal



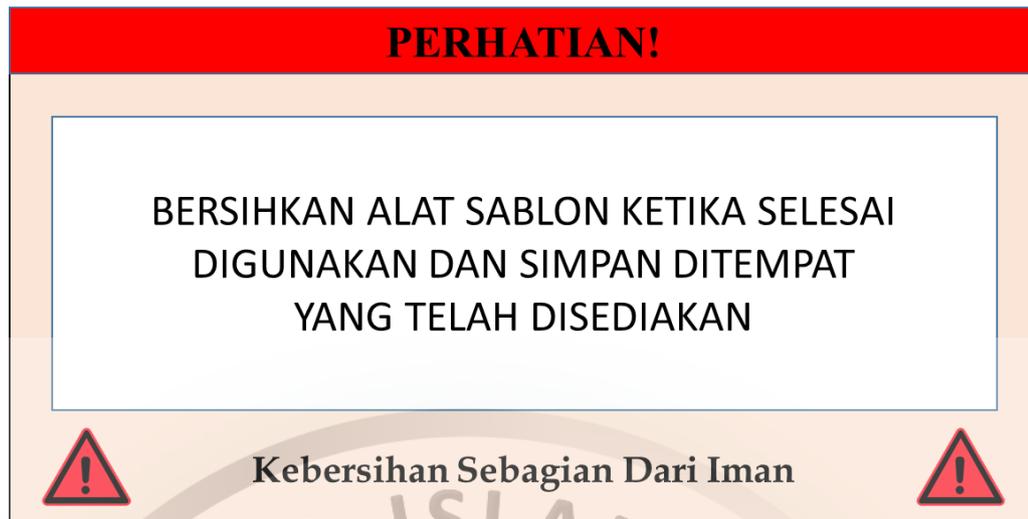
Gambar 5.2 *Attention Point* pemeriksaan dan perawatan cat/tinta sablon

4. Mesin Jahit Kurang Presisi

Cara mengatasi permasalahan mesin yang kurang presisi adalah dengan menggunakan metode TRIZ prinsip 28 Penggantian sistem mekanik (*Replacement of a mechanical system*) dengan subprinsip c yang berisi “pergantian settingan mesin”. Perlu adanya pergantian bagian-bagian dari mesin jahit yang sudah tidak presisi atau sudah aus. Bagian pertama yang perlu dirawat adalah lubang untuk jarum, lubang untuk menyimpan jarum harus pas dengan ukuran jarum. Bagian kedua adalah *needle plat*, pemasangan *needle plat* harus sesuai dan harus presisi agar ketika mesin jahit dijalankan antara jarum dan *needle plat* tidak akan bertabrakan dan menyebabkan *needle plat* rusak dan jarum menjadi tumpul.

5. Alat *Screen* Tersumbat

Cara mengatasi masalah alat *screen* yang tersumbat adalah dengan menggunakan metode TRIZ prinsip 19 aksi perbaikan secara berkala (*Periodic action*) dengan subsistem a yaitu “menggunakan tindakan priodik atau berkala”. Operator sering kali lupa dalam membersihkan alat *screen* padahal perlu adanya perawatan atau pencucian alat *screen* secara berkala agar alat *screen* tidak mengeras dan ketika melakukan proses penyablonan cat sablon dapat keluar melalui pori-pori *screen* dengan lancar. Cara yang digunakan untuk meminimasi operator yang lupa dalam pembersihan alat *screen* maka dibuatkan *attention point*.



Gambar 5.3 *Attention point* perawatan alat sablon

6. Tidak Adanya SOP (penjahitan dan penyablonan)

Cara yang digunakan dalam mengatasi tidak seragamnya hasil yang dibuat setiap operator adalah dengan menggunakan metode TRIZ prinsip 15 pendinamisan atau membuat objek menjadi dinamis/optimal (*Dynamic*) subsistem a. Perlu adanya pembuatan standard operating procedure (SOP) yang sesuai dengan standar perusahaan yang bertujuan untuk menjaga kinerja dan konsistensi operator sehingga dapat meminimasi kegagalan atau kesalahan pada saat pengerjaan produk. . Contoh usulan rancangan SOP ditunjukkan pada Gambar 5.4.

Alfino Production
<i>STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP)</i>
SOP MESIN JAHIT
<p>TUJUAN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengoperasian mesin dengan benar - Proses dan hasil jahitan sesuai standar dari perusahaan
<p>RUANG LINGKUP Bagian produksi</p>
<p>KUALIFIKASI PERSONAL Operator mesin jahit</p>
<p>URAIAN PROSEDUR</p> <p>1.1 Prosedur Menyalakan Mesin Jahit</p> <p>1.1.1 Pakailah pakaian kerja dan alas kaki</p> <p>1.1.2 Menyalakan stop kontak</p> <p>1.1.3 Pastikan tombol <i>power</i> mesin sudah pada posisi ON</p> <p>1.1.4 Pada saat akan mengatur mesin pada posisi ON, posisi kaki kanan menginjak pedal mesin, maka akan keluar suara degungan mesin. Apabila tidak terdengar degungan maka cek kembali dinamo mesin.</p> <p>1.2 Teknis Sebelum Menjalankan Mesin Jahit</p> <p>1.2.1 Berdoa sebelum melakukan proses penjahitan</p> <p>1.2.2 Lakukan pemeriksaan kondisi mesin</p> <p>1.2.3 Pastikan mesin dalam keadaan bersih</p> <p>1.2.4 Periksa kembali bagian-bagian mesin yang perlu diberi pelumas, apabila ada bagian yang kering teteskan pelumas secukupnya</p> <p>1.2.5 Lakukan pemeriksaan pada jarum, apakah kondisi jarum tumpul atau bengkok harus segera diganti dengan jenis atau nomor jarum yang sesuai dengan bahan yang akan dikerjakan.</p> <p>1.2.6 Periksa kembali kondisi skoci dan sepatu mesin jahit.</p> <p>1.3 Melakukan Proses Penjahitan</p> <p>1.3.1 Letakan kain pada posisi yang benar</p> <p>1.3.2 Melakukan proses penjahitan sesuai dengan pola yang sudah ditentukan</p> <p>1.3.3 Apabila pola pada potongan bahan tidak sesuai gambar atau desain produk yang akan dikerjakan hentikan proses penjahitan dilanjutkan dengan potongan bahan lainnya.</p> <p>1.3.4 Letakan hasil jahit ditempat yang benar</p> <p>1.3.5 Usahakan tidak bermain ketika melakukan penjahitan</p> <p>1.4 Prosedur Setelah Menggunakan Mesin Jahit</p> <p>1.4.1 Pastikan tombol mesin pada posisi OFF</p> <p>1.4.2 Matikan stop kontak</p> <p>1.4.3 Bersihkan mesin dari sisa-sisa benang jahitan</p>

Gambar 5.4 Contoh Usulan *Standard Operating Procedure (SOP)* mesin jahit

<i>Alfino Production</i>
STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP)
SOP PENYABLONAN
<p>TUJUAN Proses dan hasil sablon sesuai dengan standar dari perusahaan</p>
<p>RUANG LINGKUP Bagian produksi</p>
<p>KUALIFIKASI PERSONAL Operator Sablon</p>
<p>URAIAN PROSEDUR</p> <p>1.1 Teknis Sebelum Melakukan Proses Sablon</p> <p>1.1.1 Berdoa sebelum melakukan proses penyablonan</p> <p>1.1.2 Siapkan alat-alat sablon</p> <p>1.1.3 Pastikan alat-alat dan ruangan dalam keadaan bersih</p> <p>1.1.4 Lakukan pemeriksaan pada cat/tinta sablon, pisahkan apabila ada cat/tinta sablon yang sudah tidak bagus.</p> <p>1.2 Pembuatan <i>film</i> pada <i>Screen</i></p> <p>1.2.1 Oleskan <i>screen</i> dengan brimol (obat) lalu keringkan</p> <p>1.2.2 Setelah kering, lapisi <i>screen</i> dengan solar dengan merata untuk mencetak gambar</p> <p>1.2.3 Panaskan <i>screen</i> dengan lampu neon selama 10-15 menit</p> <p>1.2.4 Cabut film pada <i>screen</i> lalu cuci dengan air bersih</p> <p>1.2.5 Semprot gambar pada <i>screen</i> dengan air agar muncul lubang-lubang untuk jalannya cat</p> <p>1.3 Proses Penyablonan</p> <p>1.3.1 Siapkan cat/tinta sesuai warna yang dipesan</p> <p>1.3.2 Setting kaos dengan meja sablon agar saat proses penyablonan kain tidak bergeser</p> <p>1.3.3 Tuangkan cat /tinta pada lalu ratakan dengan menggunakan rakel</p> <p>1.3.4 Ulangi proses pewarnaan hingga 2-3 kali agar warna menutup sempurna</p> <p>1.3.5 Panaskan atau keringkan hasil sablon dengan menggunakan <i>hotgun</i> atau <i>hairdryer</i> agar sablon cepat kering.</p> <p>1.3.6 Press hasil sablon dengan mesin press agar cat menempel dengan sempurna</p> <p>1.3.7 Letakan hasil sablon ditempat yang benar</p> <p>1.3.8 Usahakan tidak bermain ketika melakukan proses sablon</p> <p>1.4 Prosedur Setelah Melakukan Proses Sablon</p> <p>1.4.1 Bersihkan ruangan dan alat-alat sablon sampai bersih</p> <p>1.4.2 Simpan alat-alat sablon ditempat yang telah disediakan</p>

Gambar 5.5 Contoh Usulan *Standard Operating Procedure* (SOP) proses sablon

(HALAMAN INI SENGAJA DIKOSONGKAN UNTUK FORMAT BOLAK-BALIK)

