BAB III

LAPORAN KERJA PRAKTEK

3.1 Peranan Praktikan Dalam Perusahaan.

Disini praktikan berada di divisi design yang memiliki jabatan sebagai *junior graphic designer* yang berada dibawah arahan *chief designer*, job desk yang paktikan dapatkan meliputi pembuatan *graphic* / design *t-shirt*, asistensi kepada chief designer dan manager, pemilihan jenis bahan dan warna kain, pembuatan P.O*. Purchasing Order* sampai Proofing produksi.

Alur produksi tersebut harus dilaksanakan dengan teratur agar tidak terjadi kesalahan produksi, karena kuantitas article yang di produksi memiliki jumlah yang cukup banyak, sehingga apabila terjadi kesalahan dalam produksi akan sangat berakibat sangat fatal. Maka dari itu ketelitian dan keseriusan dalam berkerja menjadi hal yang utama.

Praktikan juga harus mengerti akan sebuah metode produksi T-shirt dan mengetahui akan material yang digunakan karena hal tersebut merupakan factor yang sangat penting. Factor-faktor tersebut meliputi metode *screen printing* (sablon) apa yang sebaiknya digunakan dan cat yang akan dipakai sehingga grafis yang dibuat oleh praktikan dapat memiliki hasil yang baik dan maksimal.

Dalam lingkungan industrI clothing seorang designer tidak hanya harus mahir dalam membuat grafis saja, *designer* juga harus sangat memahami teknik sablon dan cat yang akan digunakan untuk mengaplikasikan karyanya pada sebuah t-shirt sehingga nantinya tidak mengalami *down result* yang berlebih.

3.2 Pekerjaan Praktikan Selama Kerja Praktik Di Perusahaan.

Proses pembuatan *t-shirt* untuk sebuah clothing industri memiliki proses yang bertahap, tahap tersebut meliputi pembuatan design, pemilihan warna dan jenis bahan kaos, pembuatan *purchasing order*. Sampai *proses proofing*.

Semua proses tersebut bertujuan agar article yang akan diproduksi memiliki hasil yang sesuai dengan standar, karena produk yang dijual oleh Warning Clothing harus memiliki kualitas yang baik, lalu praktikan untuk menambah pengatahuan akan sebuah *t-shirt* praktikan melakukan riset untuk mengetahui seluk beluk dan sejarah sebuah t-shirt pengetahuan teknis mengenai t-shirt dan *metode screen printing*-nya, berikut ini adalah sebagian kecil penjelasanya.

Sejarah t-shirt.

pada sekarang ini sebuah *t-shirt* tidak lagi seperti pada jaman dahulu pada saat perang dunia pertama yang hanya digunakan untuk pakaian dalam seorang tentara Eropa. *t-shirt* merupakan pakaian yang sudah lumrah digunakan oleh setiap orang, baik pada saat sedang bekerja, jalan-jalan, santai dirumah sampai pada saat tidur. *t-shirt* mulai populer dan dikenal oleh seluruh dunia ketika John Wayne, Marlon Brando dan James Dean menggunakan t-shirt sebagai pakaian luar pada film *Streetcar Named desire pada tahun 1951* kemudian puncak kepopuleran t-shirt ketika James Dean mengenakan t-shirt sebagai symbol pemberontakan kaum muda dalam film *Rebel Without A Cause* pada tahun 1955.

Keberagaman jenis *t-shirt* pun menjadi salah satu factor kenapa pada sekarang ini *t-shirt* menjadi salah satu komoditi utama untuk dipakai beraktifitas karena t-shirt bisa menjadi sebuah indentitas si pemakainya. Keberagaman jenis *t-shirt* tersebut diantaranya seperti *t-shirt band, street wear, v neck, tye dye.* Dan

masih banyak yang lainya. T-shirt sangat mudah dan nyaman digunakan juga menjadi faktor lain kenapa orang orang lebih memilih *t-shirt* untuk di gunakan beraktifitas dan skrang ini orang orang lebih suka mengekspresikan stylenya melalui sebuah *t-shirt* yang mereka kenakan karena untuk saat ini juga sebuah *t-shirt* tidak lagi sebagai barang yang dengan mudah dibeli dan didapatkan akan tetapi bisa juga menjadi kebanggan status finansial si pemakainya karena *t-shirt* bisa menjadi sebuah barang yang sangat mahal. Karena teknologi pembuatan *t-shirt* dan kualitas bahannya semakin berkembang.

Pengetahuan Teknis Mengenai *T-shirt*.

Teknologi mengenai *t-shirt* juga menjadi sebuah revolusi perkembangan *t-shirt* sekarang ini sehingga *t-shirt* tidak lagi menjadi sebuah pakaian dengan strata sosial yang rendah, kualitas bahan untuk *t-shirt* pun semakin bagus mulai penggunaan dari *cotton* hingga *cotton organic*, dan jenis benang yang digunakannya jenis-jenis cotton yang digunakan untuk t-shirt diantaranya berjenis *20's, 24's, 30's, 40's,* kode kode tersebut merupakan penentu tingkat ketebalan bahan cotton semakin besar nomor yang tertera maka semakin tipis tingkat ketebalanya, begitu juga sebaliknya. Semakin kecil nomor yang tertera maka semakin tebal tingkat ketebalanya. Dan juga biasanya ada proses washing agar bahan *cotton* menjadi lebih *soft* dan nyaman digunakan.

Jenis pola atau *patern* potongan kaos pun banyak jenisnya seperti *basic tees*, *v neck, slim fit, raglan*, dan masih banyak lainnya. Pola-pola tersebut digunakan sesuai kebutuhan dan keinginan pengguna *t-shirt*, pola *basic* merupakan pola yang standar untuk size S biasanya memiliki *chest* atau panjang dada sekitar 45 cm dan tinggi sekitar 67cm dan memiliki selisih 2 cm untuk perbandingan setiap ukurannya. Untuk slim fit merupakan pola yang memiliki ukuran dada yang lebih ramping, v neck ialah t-

shirt yang memmiliki bentuk kerah berbentuk V biasanya digunakan oleh orang orang yang berpenampilan casual dan untuk jenis raglan merupakan t-shirt yang memiliki panjang lengan dibawah sikut atau bisa disebut dengan istilah 3/4, kaos ini biasanya digunakan oleh para pemain softball, dan masih banyak pola yang lainnya juga.

Screen Printing / Sablon

Screen printing atau cetak sablon adalah suatu jenis pencetakan yang menggunakan metode cetak saring. Oleh karena itu dalam prosesnya cetak sablon memerlukan sebuah media penyaring tinta yang dinamakan kain saring atau screen. *Screen* adalah sebuah media penyaring tinta ke atas bahan cetak sekaligus tempat meletakkan tinta selama proses penyablonan.

Pada masa-masa awal cetak sablon, screen yang digunakan terbuat dari **sutra**. Namun sayangnya screen sutra ini tidak memiliki *dimentional stability* yang baik, karena screen sutra tidak tahan terhadap kelembaban udara, suhu, gesekan, dan juga tidak memiliki resistensi terhadap bahan kimia. Selain itu harga **screen sutra** juga berharga malah, sehingga proses pencetakan tidak efisien.

Karena berbagai kelemahan screen dari sutra maka dilakukanlah usaha untuk menemukan bahan screen sablon yang lebih baik lagi.Screen-screen baru ini terbuat dari karet alam/sintetis, yaitu *Nylon*, *Polyester*, dan juga *Stainless Steel*. Diantara beberapa jenis kain itu, kain yang terbaik adalah kain stainless steel, karena screen ini amat stabil, kuat, tahan gesekan, dan juga tidak menimbulkan arus listrik. Oleh karena

itu screen ini cocok untuk penyablonan diatas gelas, keramik, dan benda2 elektronik.

3.3 JENIS-JENIS CAT SABLON

Pengetahuan mengenai jenis cat sablon harus praktikan pahami agar jenis cat sablon yang dipakai dapat disesuaikan dengan design yang praktikan buat.berikut ini adalah enjelasan mengenai berbagai jenis cat sablon yang dibagi dalam 2 kategori yaitu cat sablon yang berbasis air atau waterbase dan yang berbasis minyak atau biasa disebut oil base.

JENIS CAT WATERBASE.

CAT RUBBER.

Tinta ini digunakan khusus untuk sablon diatas kain gelap. Sebab tinta ini bersifat pekat, dapat menutup permukaan warna kain dengan baik. Tinta *rubber* umumnya digunakan untuk *underbase*, *underbase* sendiri difungsingkan sebagai penutup warna kain sebelum penyablonan warna-warna diatasnya. Tinta rubber sendiri dibagi menjadi dua jenis untuk dua fungsi kegunaan. Jenis pertama adalah tinta *rubber white* yang digunakan untuk underbase/dasar, bisa juga digunakan untuk mendapatkan warna-warna pastel/muda. Jenis kedua adalah rubber color yang digunakan untuk pencampuran warna-warna tua. Untuk mendapatkan warna putih yang bersih dan cemerlang, campurkan tinta rubber white dengan sedikit pigmen/pewarna berwarna nila atau ungu.

CAT TRANSPARAN.

Umumnya disebut dengan *coating*, karena dapat difungsikan sebagai pelapisan hasil sablon, sehingga hasil sablon lebih cemerlang atau mengkilap. Tinta ini memiliki bentuk seperti tinta

extender yang *transparan*, tetapi memiliki kandungan yang lebih kuat atau lebih keras. Tinta ini baik sekali untuk teknik penyablonan separasi empat warna dengan terlebih dahulu memberikan rubber white pada permukaan bahannya.

CAT *EXTENDER.*

Tinta in bersifat transparan, hanya cocok untuk penggunaan diatas bahan putih atau bahan-bahan berwarna terang. Sifat dari cat ini adalah menyatu/menyerap pada bahan.

CAT *SUPER WHITE.*

Tinta ini hampir sama jenisnya dengan tinta rubber, terdiri dari dua jenis yaitu *white* dan color. Tinta ini sifatnya lebih mendekati tinta *extender* yaitu menyatu dengan bahan dan transparan, serta dapat disablon diatas dasar bahan berwarna gelap.

CAT *PUFF* / TIMBUL

Tinta ini terdapat pada kedua jenis tinta baik *underbase* maupun plastisol. Tinta ini memerlukan pemanasan yang akan mengakibatkan tinta ini mengembang dengan efek timbul.

JENIS CAT OILBASE / PLASTISOL.

Tinta ini berbahan dasar PVC dan harganya cukup mahal serta membutuhkan peralatan khusus untuk pengeringannya. Sebab tinta ini tidak dapat kering dengan sendirinya seperti tinta waterbase pada umumnya. Untuk dapat kering dengan baik, tinta ini memerlukan suhu mencapai 160 derajat celcius serta membutuhkan beberapa peralatan seperti conveyor curing dan flash curing. Setelah pengeringan dengan benar, tinta plastisol ini memiliki daya rekat yang sangat baik. Tinta ini sering digunakan untuk menciptakan efek-efek yang menakjubkan seperti high density. Dan t-shirt yang menggunakan tinta plastisol selalu diberi

peringatan ”*Do not iron on design*”, sebab tinta ini akan meleleh jika terkena panas secara langsung dari setrika.

CAT *ALL PURPOSE*:
Tinta ini berbentuk transparan, bersifat seperti *extender* pada tinta waterbase. Sebab tinta ini hanya baik digunakan pada kain berwarna putih atau terang.

CAT *HIGH OPACITY*.
Tinta ini mempunyai sifat seperti *rubber* dalam *waterbase,* hanya saja tinta ini mempunyai daya tutup yang lebih baik pada permukaan bahan jika dibandingkan dengan tinta rubber. Tinta ini dapat digunakan untuk teknik high density.

CAT *ATHLETIC PLASTISOL*.
Tinta ini bersifat lentur atau elastis sehingga sangat cocok untuk penyablonan diatas kain polymesh, spandex atau kain dengan motif berlubang-lubang.

CORK BASE.
Berjenis plastisol, tinta ini dapat digunakan untuk teknik high density yang akan menghasilkan efek seperti busa atau gabus. Tinta ini memiliki kelenturan dan fleksibelitas yang tinggi sehingga cukup baik untuk penyablonan diatas bahan yang memiliki kelenturan tinggi seperti bahan Spandek dan Rib. Tinta ini juga tidak diperbolehkan untuk di dry clean, bleach atau disetrika.

SHIMMER GOLD & BASE.
Tinta dari jenis plastisol ini diformulasikan untuk menghasilkan warna seperti metalik. Tinta ini berbentuk pasta dan siap pakai. Tinta ini sangat baik digunakan untuk heat transfer, baik itu cold

peel maupun hot peel. Sangat baik digunakan pada kain knitting, cotton, polyster dan rayon. Tidak disarankan untuk pemakaian pada kain jenis nylon atau lycra.

HIGH DENSITY CLEAR.

Tinta yang bersifat transparan, tinta ini menghasilkan efek sablon yang mengkilap dan terkesan basah.

WILFLEX LUNA CLEAR.

Tinta plastisol transparan yang tidak terlihat dengan sinar lampu biasa, akan muncul jika terkena sinar ultraviolet.

NATURAL SUADE.

Tinta plastisol yang menghasilkan efek kulit yang sangat lembut.

JENIS CAT DAN TEKNIK LAINNYA:

YELLOW SPARKLE.

Bubuk yang diformulasikan untuk menimbulkan kesan berkelip-kelip, serta memiliki tampilan yang glosy. Untuk mencetak bubuk ini, sebelumnya harus mencetakkan tinta plastisol sebagai dasar sekaligus sebagai perekat bubuk ini.

FOIL TRANSFER.

Aluminium foil dalam bentuk lembaran seperti kertas. Selain warna silver dan gold, foil juga tersedia dalam macam warna dan motif. Untuk media tempelnya foil ini membutuhkan lem khusus.

FLOCK.

Teknik sablon yang menghasilkan efek cetakan seperti beludru. Terdapat dua jenis flock, bubuk dan lembaran. Untuk lembaran membutuhkan lem khusus sebagai media perekatnya.

SUGAR PRINTING.

Aplikasi sablon yang berbentuk bubuk transparan mirip gula pasir.

GLOW IN THE DARK.

Berbentuk serbuk yang menyerap dan memantulkan sinarnya kembali didalam ruangan gelap.

REFLECTIVE POWDER.

Serbuk yang dapat memantulkan sinar jika terkena cahaya lampu atau sinar matahari.

DISCHARGE AGENT.

Adalah bahan kimia yang digunakan untuk mencabut warna dasar kain, sehingga warna bahan menjadi putih/grey. Dan untuk mendapatkan hasil yang maksimal, bahan pewarna kainnya harus dipilih dengan yang dischargeable.

DISTRESSED atau VINTAGE.

Teknik inovasi grafik dengan membuat tekstur sehingga gambar terlihat pecah-pecah dan terlihat usang/kuno.

SHATTER BASE.

Jenis tinta untuk menciptakan kesan pecah (crack). Tinta ini diciptakan agar mudah pecah saat mengering dan untuk pengeringan membutuhkan flash curing.

ROCK BASE.

Teknik high density menggunakan tinta rock base untuk menghasilkan cetakan dengan permukaan kasar seperti batu.

SUBLIMATION TRANSFER.

Gambar yang dicetak diatas kertas transfer, yang kemudian ditransfer ke kaos menggunakan *hotpress*. *Sublimation transfer* umumnya terbagi dalam menjadi dua jenis, *hot peel* dan *cold peel.*

HOT PEEL.

Gambar yang diprint diatas kertas *transfer.*

COLD PEEL.

Kertas transfer yang berisi gambar jadi dengan berbagai jenis pilihan. Jenis cold peel ini jika diaplikasikan diatas kain kaos akan menghasilkan tekstur seperti tinta rubber, dan dapat diaplikasikan diatas dasar bahan terang maupun gelap. Sebab dalam pembuatannya cold peel menggunakan tinta plastisol.

RHINESTONES HEAT PRESS.

Aplikasi yang digunakan untuk dekorasi dalam garmen, mempunyai beragam nama sesuai dengan bahan yang digunakan, anatara lain nailheats, rhinestones dan swarovski crystals. Cara pengaplikasiaannya hanya dengan memanaskannya dengan mesin hot press pada suhu 160 derajat celcius selama 10 detik.

HIGH FREQUENCY WELDING.

Proses aplikasi menggunakan mesin high frequency, seperti aplikasi plastik PVC diatas kain.

EMBOSS PRINT.

Aplikasi yang menggunakan mesin press tekanan tinggi untuk menciptakan hasil emboss diatas bahan.

3.4 Metode Kerja Praktik.

Setelah praktikan mengetahui secara teknis proses produksi *t-shirt* praktikan mulai mngerjakan *jobdesk* yang diberikan oleh perusahhan dengan berbagai metode.

metode yang dilakukan praktikan dalam pembuatan *t-shirt* diantaranya meliputi proses *briefing* dengan *chief designer* dan manager, hal ini bertujuan untuk mengetahui design seperti apa yang di inginkan pasar saat ini sehingga grafis yang akan dibuat oleh praktikan bisa menyesuaikan dengan keinginan pasar saat ini, warning clothing memiliki konsep design casual dan memiliki segmentasi pasar pada kalangan dewasa, akan tetapi pada ssat praktikan mulai bekerja, perusahaan sedang mengejar pasar anak remaja melalui momen hari raya Lebaran, sehingga praktikan

diberi *jobdesk* untuk membuat *t-shirt* yang diperuntukan bagi remaja dan anak-anak. Sebelum membuat design praktikan melakukan survey untuk mengetahui design *t-shirt* seperti apa yang banyak digemari remaja pada saat ini, agar desain yang dibuat nantinya bisa sesuai dengan keinginan pasar remaja saat ini.

Kemudian proses berlanjut pada pembuatan design, design dibuat dengan bebagai macam metode mulai dari metode digital sampai manual (*hand drawing*) hal ini bertujuan agar design yang dihasilkan memiliki karakter yang beragam dan tidak monoton, *design* yang dibuat oleh praktikan pada saat melaksanakan kerja praktik yaitu membuat beberapa desain untuk di asistensi kan, setelah kuantitas desain memenuhi kuota proses berlanjut pada proses asistensi (*ACC*), desain desain tersebut memasuki proses asistensi dengan chief designer dan manager asistensi ini merupakan proses pemilihan desain mana yang akan di produksi, lalu memasuki tahap pembuatan P.O. (*Purchasing Order)* p*urchasing order* ini merupakan sebuah data tertulis mengenai penjelasan produksi untuk memudahkan vendor dalam memproduksi *t-shirt* yang praktikan buat yang dan terakhir yaitu proses *Proofing*. Proses proofing merupakan proses pembuatan *article* setengah jadi biasanya untuk menunjukan hasil sablon, apakah hasilnya sudah sesuai atau belum atau bisa dibilang sebagai kualiti kontrol tahap awal.

3.5 Perancangan

3.4.1 Konsep Perancangan

Perancangan dimulai dengan pembuatan konsep grafis yang akan dikerjakan karena konsep merupakan hal yang utama dalam pembuatan suatu karya desain, konsep yang dikerjakan praktikan ialah ilustrasi gambar yang akan di

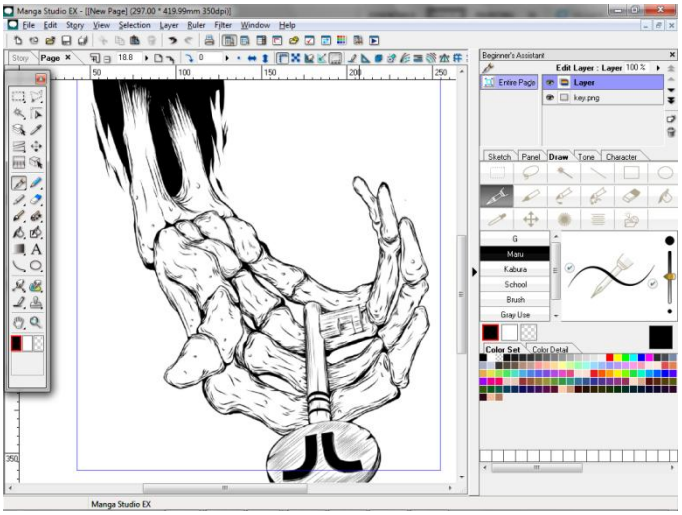
cetak pada *t-shirt* dengan segmentasi anak remaja, konsep yang telah digali tadi kemudian dieksekusikan menjadi sebuah *design*, *design* yang dibuat akan lebih ditekankan pada style ilustrasinya sehingga tidak terlalu menonjolkan identitas dari *Brand* itu sendiri, kemudian teknis eksekusi yang akan dilakukan praktikan akan dilakukan dengan beberapa cara yakni dengan teknis digital dan manual (*hand drawing*). Lalu setelah semua proses pembuatan design dan sistensi selesai tahan selanjutnya yaitu pembuatan P.O. dan Proofing.

3.4.2 Teknis Perancangan Produksi

Proses produksi *t-shirt* di sebuah *clothing industry* memiliki beberapa tahapan, tahap tahap tersebut diantaranya:

- **Pembuatan desain**

Disini desain yang dibuat oleh praktikan menggunakan ialah desain yang dibuat dengan metode ilustrasi, praktikan melakukan 2 metode teknis, yaitu teknis digital dan teknis manual (handrawing), teknis digital yang dilakukan oleh praktikan ialah pembuatan artwork dengan menggunakan software **Mangan Studio EX4**, software yang di rilis oleh perusahaan **SmithMIcro** Software ini memiliki basic sebagai sebagai software untuk membuat komik jepang (Manga), namun oleh praktikan digunakan untuk membuat artwork dengan *style* yang praktikan miliki yaitu berupa artwork dengan *style skeletal*. Keunggulan dari software ini ialah memiliki kenyaman tersendiri dibandingkan dengan software ilustrasi yang pernah praktikan gunakan selama ini, software ini memiliki kehalusan penarikan garis yang stabil sehingga pada saat menarik garis pointer tidak mendahului garis yang sedang dibuat.



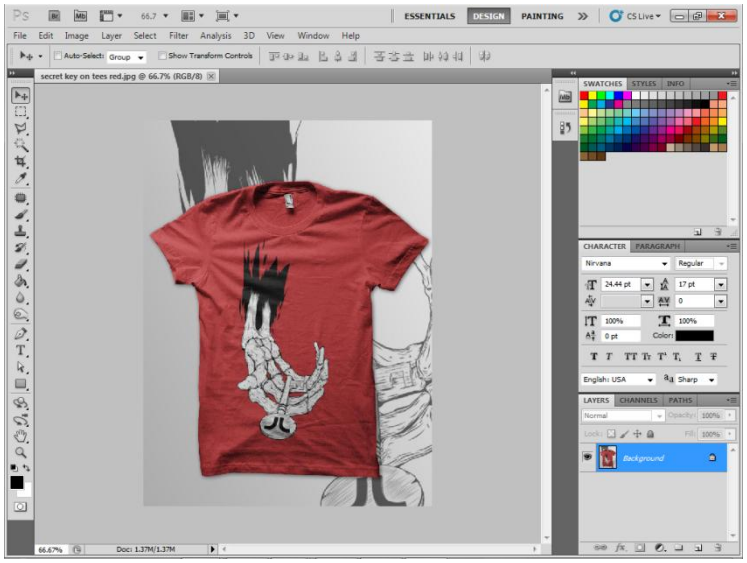
Gbr III.1 Pembuatan Artwork menggunakan manga studio ex4

selain membuat *artwork* dengan menggunakan teknis digital praktikan juga membuat *artwork* dengan teknis manual atau hand drawing agar design yang dihasilkan tidak monoton dan memiliki karakter yang bervariatif.

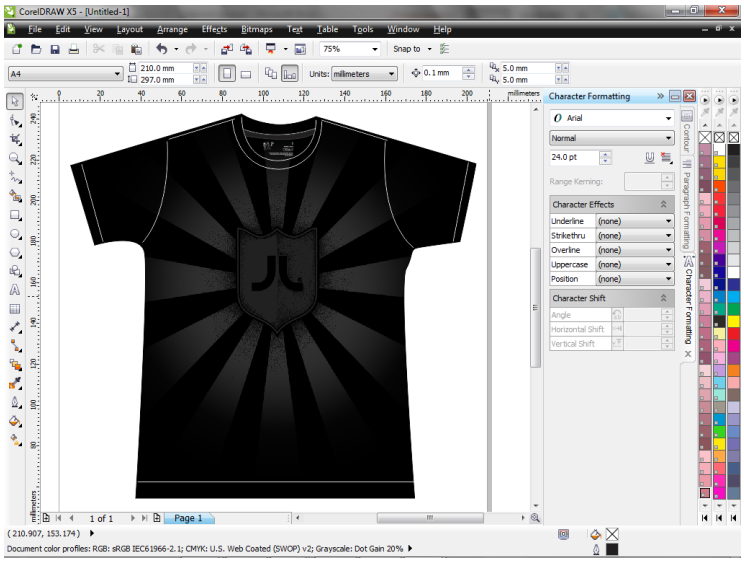


Gbr III.2 Pembuatan Artwork dengan teknik hand drawing

kemudian setelah desain diselesaikan desain di aplikasikan kedalam template kaos / T-shirt proses ini bisa dengan beberapa software seperti Photoshop atau Coreldraw.



Gbr III.3 Pengaplikasian artwork
pada t-shirt menggunakan Photoshop.

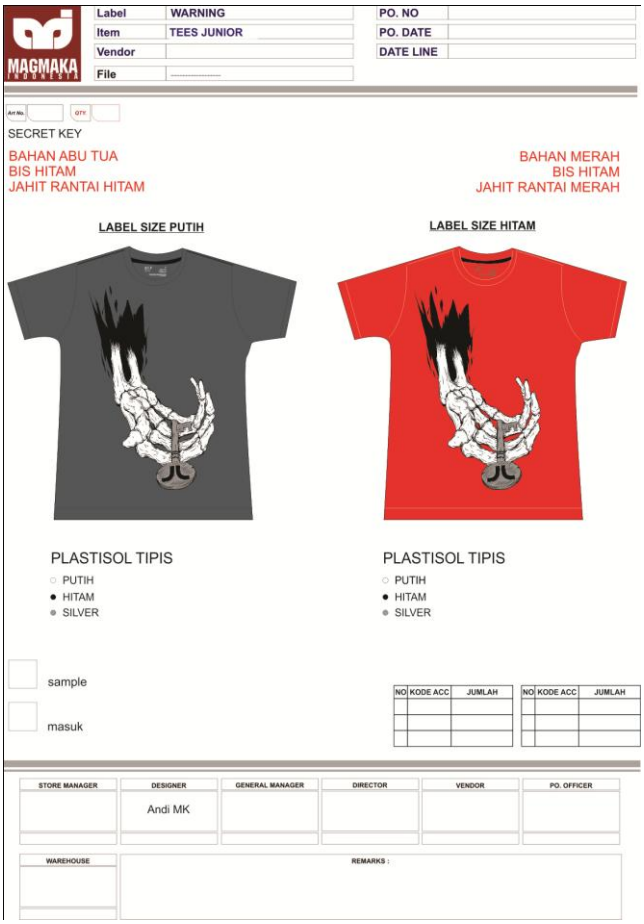


Gbr III.4 Pengaplikasian artwork
pada t-Shirt menggunakan Corel Draw.

- **<u>Pembuatan P.O. (*Purchasing Order*)</u>**

Setelah *design* di aplikasikan pada kaos, proses dilanjutkan dengan pembuatan PO sebagai arahan /

petunjuk untuk penggrajin / *vendor* yang memproduksi t-shirt tersebut, PO berisikan penjelasan mengenai t-shirt yang kan di produksi seperti warna kaos, jenis bahan, teknik penyablonan sampai data kauntiti yang akan diproduksi dan juga untuk memudahkan *vendor* dalam memproduksi article yang akan dibuat.



Gbr III.5 Purchasing Order

- **Proofing**

Proses proofing merupakan tahap akhir dari proses produksi *t-Shirt*, proses ini bertujuan sebagai preview dan untuk mengkoreksi hasil produksi apa bila terdapat kesalahan pada saat produksi sehingga hasil yang akhirnya sesuai dengan keinginan



Gbr III.6 Proofing

Setelah semuanya dirasa cukup, proses berlanjut ketahap produksi secara keseluruhanya.