

# QUALITY OF SCREEN PRINTING WITH PLASTISOL INK IN ANUKU SCREEN PRINTING STUDIO PARANG TAMBUNG MAKASSAR

## KUALITAS CETAK SABLON DENGAN BAHAN PASTA PLASTISOL DI STUDIO ANUKU SCREEN PRINTING PARANG TAMBUNG MAKASSAR

**Sahibuddin, Ali Ahmad Muhdy, Lanta L**

Pendidikan Seni Rupa, Jurusan Seni Rupa dan Desain, Fakultas Seni dan Desain  
Universitas Negeri Makassar

Email: [sahibuddinrusmin@gmail.com](mailto:sahibuddinrusmin@gmail.com)

### **ABSTRACT**

**Sahibuddin. 2020.** Quality of Screen Printing with Plastisol Ink in Anuku Screen Printing Studio Parang Tambung Makassar. Educational. Guided by Yabu M and Lanta L. Study Program Fine Arts, Faculty of Art and Design, Makassar State University.

This research is a qualitative descriptive study about the quality of screen printing with plastisol ink in anuku screen printing studio. This study aims to determine and describe the quality of screen printing from the aspects of materials, techniques, and screen printing results in anuku screen printing studio. Data collection techniques used were observation, interviews, and documentation. The focus of the research is the quality of screen printing materials using plastisol ink, which is an oil-based type of ink, while the screen printing process with plastisol ink is the initial stage of preparing the tools and materials used, namely screen printing tools and plastisol ink, the final stage. Performing screen printing operations according to screen printing techniques or manual screen printing, the quality of the screen printing technique with plastisol ink is needed to be careful, while during the observation process there are some mismatches in the process, namely still using HVS paper and still using a hot gun for drying the ink. , the quality of screen printing with plastisol ink shows that the quality of the results is highly dependent on the use of the material and the screen printing technique used to get good results, and the accuracy of the printer is needed in carrying out the printing process.

Keywords: quality, plastisol, screen printing

**Sahibuddin. 2020.** *Kualitas Cetak Sablon Dengan Bahan Pasta Plastisol Di Studio Anuku Screen Printing, Parang Tambung Makassar.* Skripsi. Dibimbing oleh Ali Ahmad Muhdy dan Lanta L. Program Studi Pendidikan Seni Rupa, Fakultas Seni dan Desain, Universitas Negeri Makassar.

Penelitian ini adalah penelitian deskriptif kualitatif tentang kualitas cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* di studio anuku *screen printing* parang tambung makassar. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan mendeskripsikan kualitas cetak sablon dari aspek bahan, teknik, dan hasil cetak sablon di studio anuku *screen printing*. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara, dan dokumentasi. Adapun yang menjadi fokus penelitian adalah kualitas bahan cetak sablon dengan menggunakan pasta *plastisol* yaitu jenis pasta yang berbahan dasar minyak, adapun proses pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* yaitu tahap awal menyiapkan alat dan bahan yang digunakan, yakni alat *screen* sablon dan pasta *plastisol*, tahap akhir melakukan pengoperasian cetak sablon sesuai teknik sablon *screen* atau manual, kualitas teknik cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* sangat dibutuhkan kehati-hatian, adapun selama proses observasi menunjukkan adanya beberapa ketidaksesuaian proses, yaitu masih menggunakan kertas HVS dan masih menggunakan *hot gun* untuk pengeringan pasta, kualitas hasil cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* diperoleh bahwa kualitas hasil sangat bergantung pada penggunaan bahan dan teknik cetak sablon yang digunakan untuk mendapatkan hasil yang baik, serta dibutuhkan ketelitian dari penyablon dalam melakukan proses penyablonan.

Kata kunci: kualitas, plastisol, cetak sablon

## I. PENDAHULUAN

Kualitas mengartikan kualitas sebagai fungsi dari variabel yang spesifik dan terukur. Perbedaan kualitas merupakan selisih dari jumlah atribut sebuah produk, misalnya jumlah jahitan per inci pada sebuah kaos atau jumlah silinder di dalam sebuah mesin. Jadi menurut pengertian ini, jumlah atribut produk yang lebih tinggi setara dengan kualitas yang lebih baik (Evans & Lindsay, 2007: 12).

Produk adalah sesuatu yang dapat ditawarkan ke pasar untuk diperhatikan, dimiliki, dipakai, atau dikomsusmsikan sehingga dapat memuaskan keinginan atau kebutuhan (Tohar, 2000: 43).

Cetak sablon merupakan bagian dari ilmu grafika terapan yang bersifat praktis. Istilah cetak sablon juga memiliki konotasi lain, yakni kegiatan cetak-mencetak grafis yang dilakukan secara manual oleh tenaga orang. Namun, saat ini telah dikembangkan teknik cetak sablon dengan menggunakan mesin (Guntur, 2003: 1).

Usaha percetakan sablon Anuku *Screen Printing* adalah salah satu usaha kreatif anak muda yang ingin berwirausaha. Usaha cetak sablon ini didirikan tahun 2016. Anuku *Screen Printing* menawarkan jasa sablon yang menarik dengan menawarkan desain gratis bila konsumen tidak mempunyai desain sama sekali. Hal ini merupakan strategi untuk menarik kosumen. Tak hanya itu, cetak sablon tersebut selain terjangkau, ia juga menggunakan bahan kaos yang nyaman digunakan konsumen. Begitupun dengan penggunaan pasta sablon, pasta yang digunakan pada usaha cetak sablon Anuku *Screen Printing* adalah pasta *plastisol*.

Pasta *plastisol* adalah salah satu jenis pasta sablon terbaik yang seringkali direkomendasikan untuk digunakan dalam mencetak kaos, ada juga pasta *rubber*, *super white*, dan lain-lain. Akan tetapi yang sering kita temukan di toko distribusi, *brand-brand* itu kebanyakan menggunakan pasta *plastisol*. Pasta *plastisol* sendiri di pasaran dikenal sebagai pasta yang terbuat dari bahan minyak. Penggunaan bahan *plastisol* ini merupakan

salah satu penunjang kualitas produksi cetak sablon Anuku *Screen Printing* yang memberikan kepuasan konsumen.

Ketertarikan penulis untuk melakukan penelitian ini yaitu karena ingin mengetahui seberapa jauh pengaruh penggunaan pasta *plastisol* pada kualitas cetak sablon dalam usaha bidang percetakan. Penulis ingin memberikan informasi tentang karakteristik pasta *plastisol* dan memberikan pemahaman tentang kelebihan dan kekurangan pemakaian pasta *plastisol*. Karena masih kurangnya masyarakat yang mengetahui tentang keunggulan pasta *plastisol* pada usaha cetak sablon dan kelebihan pasta *plastisol* dengan penggunaan pasta yang lainnya padahal penggunaan pasta *plastisol* sangat berpengaruh pada meningkatnya minat konsumen.

Penggunaan pasta *plastisol* ini sangat menarik diteliti karena penggunaan *plastisol* ini sangat berpengaruh pada usaha percetakan sablon khususnya pada Anuku *Screen Printing*. Maka dari itu penulis merasa tertarik ingin melakukan penelitian tentang Kualitas Cetak Sablon Dengan Bahan Pasta *Plastisol* di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar.

## II. METODE PENELITIAN

Pada Bab ini akan disajikan jenis penelitian, desain penelitian, teknik pengumpulan data.

### A. Jenis Penelitian

Sesuai dengan pokok permasalahan yang dikaji, penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif yang mempunyai sifat deskriptif.

### B. Desain Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif yaitu penelitian tentang riset yang bersifat deskriptif dan cenderung menggunakan analisis.

Dalam rangka pelaksanaan penelitian ini langkah sebagai berikut:

- a. Mempersiapkan format wawancara mengenai kualitas cetak sablon pasta *plastisol*.
- b. Melakukan observasi di studio anuku *screen printing* dan melakukan wawancara dengan konsumen, karyawan, dan *owner* atau pemilik anuku *screen printing*.
- c. Melakukan dokumentasi pada saat proses mencetak berlangsung, serta dokumentasi saat wawancara.

Mengolah data, menganalisis data dan mendeskripsikan data hasil penelitian kualitas cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* di studio anuku *screen printing*, serta menarik kesimpulan.

### C. Teknik Pengumpulan Data

Dalam proses pengumpulan data yang dilakukan di lapangan harus menggunakan teknik maupun metode yang tepat dan relevan. Untuk mengumpulkan data digunakan berbagai teknik, yakni:

#### 1. Observasi

Langkah awal dalam teknik pengumpulan data yaitu melakukan observasi. Observasi dilakukan untuk melihat secara faktual sasaran penelitian. Peneliti melakukan pengamatan dan pencatatan data secara sistematis terhadap unsur-unsur yang tampak dalam suatu gejala pada objek penelitian. Berdasarkan data yang diperoleh selama observasi, selanjutnya penulis mendalami dan mengkaji data lebih dalam lagi, sehingga apabila masih terdapat kekurangan-kekurangan data dapat dicari dan diperoleh serta diperjelas kembali dalam proses wawancara untuk menguatkan data hasil yang diperoleh selama observasi.

#### 2. Wawancara

Wawancara dilakukan secara mendalam atau *deep interview*, sehingga diperoleh data primer yang langsung berasal dari informan. Teknik wawancara dilakukan secara terbuka, akrab, dan kekeluargaan. Perangkat yang digunakan

pada wawancara dalam penelitian ini adalah alat pengumpul data berupa pertanyaan-pertanyaan yang ditujukan kepada yang bersangkutan.

### 3. Informan Penelitian

Informan atau orang yang dapat membantu penulis dalam melakukan penelitian ini adalah untuk memperoleh informasi yang berkaitan dengan kualitas cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol*. Informan terdiri dari beberapa orang yang betul-betul dapat dipercaya dan mengetahui objek yang diteliti, sehingga dapat membantu penulis untuk memberi keterangan yang dibutuhkan penulis.

Pemilihan informan kunci dalam penelitian ini berdasarkan dua hal yaitu, memilih orang yang dituakan, dan memilih orang yang dianggap mengerti lebih banyak tentang objek penelitian yang akan dikaji. Penentuan Informan berdasarkan hal berikut:

- a. Konsumen Anuku Screen Printing
- b. Karyawan Anuku Screen Printing
- c. Owner Anuku Screen Printing yang mengetahui lebih banyak tentang kualitas cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol*

### 4. Dokumentasi

Dokumentasi dalam penelitian digunakan untuk melengkapi data dalam penelitian. Penulis mengambil dokumen dengan menggunakan kamera foto pada saat menjelang ataupun selama proses penelitian. *Voice recorder* atau *Handphone* untuk merekam pada saat proses wawancara. Hasil dokumentasi ini digunakan untuk mendukung dan melengkapi serta memperkuat data yang telah diperoleh selama proses wawancara maupun observasi.

## III. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

### A. Hasil Penelitian

Hasil penelitian ini akan menjelaskan tentang kualitas cetak sablon dengan bahan

pasta *plastisol* “di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar”. Untuk itu bahan, teknik, dan hasil cetak sablon akan dijelaskan secara deskriptif.

## 1. Tahap Persiapan Alat dan Bahan Cetak Sablon

### 1) Alat

Alat yang digunakan dalam proses pembuatan cetak sablon dengan pasta *plastisol* di studio “Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar”, secara lengkap akan diuraikan sebagai berikut:

#### a) *Screen*

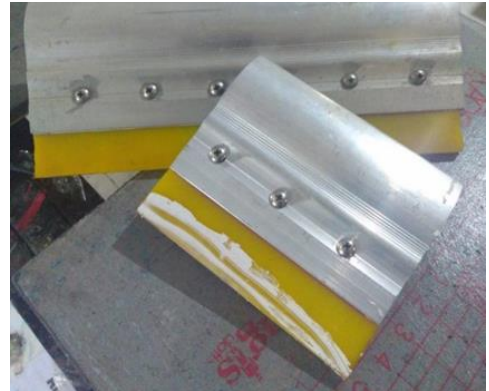
Alat ini berfungsi sebagai perantara pasta sablon ke media sablon, *screen* sablon terdiri dari rangka dan kain kasa. Rangka biasa dibuat dari kayu atau aluminium.



Gambar 4.1 *Screen*

#### b) Raket

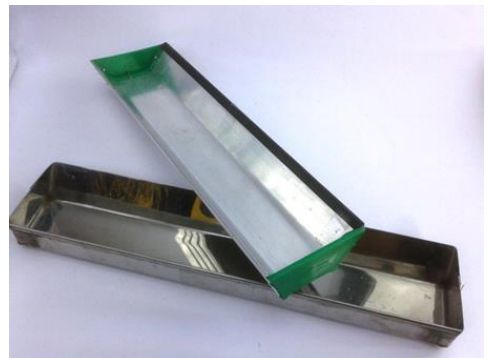
Raket merupakan alat gesut yang terbuat dari karet keras dengan kekerasannya bermacam-macam yang dipasang di gagang kayu atau aluminium.



Gambar 4.2 Raket

#### c) *Coater*

*Coater* sebenarnya bisa diganti dengan bekas kartu perdana. di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar juga pernah memakai bekas kartu perdana untuk urusan membalurkan obat afdruck ke *screen*. Hanya saja kalau memakai bekas kartu perdana penyablon harus jeli dan telaten supaya obat afdruck merata di *screen* sablon.



Gambar 4.3 *Coater*

#### d) *Hot Gun*

*Hot gun* dipakai untuk mengeringkan pasta sehabis digesut. Alat pengering digunakan disarankan *hot gun* karena memiliki suhu di atas 140 derajat untuk pasta *plastisol* dan *hairdryer* untuk pasta *rubber*.



Gambar 4.4 Hot Gun

e) Mesin Hot Press

Setelah menyablon supaya hasil sablonan halus dan kuat menempel di kain sebaiknya sablonan di *press* dengan panas tinggi. Maka penyablon bisa memakai mesin *hot press* atau apabila tidak mempunyai mesin *hot press* bisa memakai setrika.



Gambar 4.5 Mesin Hot Press

f) Meja Sablon

Ada beberapa jenis meja sablon yang biasa dipakai sebagai alas atau tatakan kain. Ada jenis meja rel, papan banting, *frame* presisi atau yang mahal adalah meja *rotary*. Semua mempunyai tingkat presisi yang berbeda-beda, tergantung penyablon mau memakai meja sablon jenis apa. Kalau di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar sekarang memakai meja rel dengan 12

palet dan hasilnya cukup presisi jarang ada sablonan yang meleset.



Gambar 4.6 Meja Sablon

g) Register

Jika memakai meja sablon jenis rel maka *screen* perlu di pasangi alat register, fungsinya membuat hasil sablonan presisi dan tidak meleset.



Gambar 4.7 Register

h) Meja Afdruk

Meja Afdruk adalah sebuah meja yang memiliki peran untuk melakukan afdruk film sablon.



Gambar 4.8 Meja Afdruk

i) Semprotan Air

Untuk membuka gambar film sablon yang sudah tercetak pada *screen*.



Gambar 4.9 Semprotan Air

j) Mesin *Steam* Listrik

Untuk menghapus atau membersihkan *screen* setelah dipakai.



Gambar 4.10 Mesin *Steam* Listrik

2) Bahan

Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan cetak sablon dengan pasta *plastisol* “Di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar”, secara lengkap akan diuraikan sebagai berikut:

a) Obat Afdruk

Kedua bahan tersebut penyablon campur sendiri dengan perbandingan umum 10:1, 10 takaran pasta afdruk dicampur 1 takaran cairan *sensitizer*. Mencampur maupun proses mengoles obat afdruk harus di tempat yang minim cahaya. Untuk harga sangat bervariasi tergantung merk obat afdruk itu sendiri, mulai dari 35.000 sampai 300.000, di Studio Anuku *Screen Printing* Parang Tambung Makassar biasa memakai merk *photoxol* TS dengan kisaran harga 60ribuan.



Gambar 4.11 Obat Afdruk

b) Pasta *Plastisol* dan Pengencer Pasta

Pasta *plastisol* merupakan pasta berbasis minyak yang memiliki karakteristik tidak mudah kering di *screen* dan *reducer* atau pengencer pasta untuk mengencerkan pasta berbasis minyak.



Gambar 4.12 Pasta Plastisol dan Pengencer Pasta

c) *Harter*

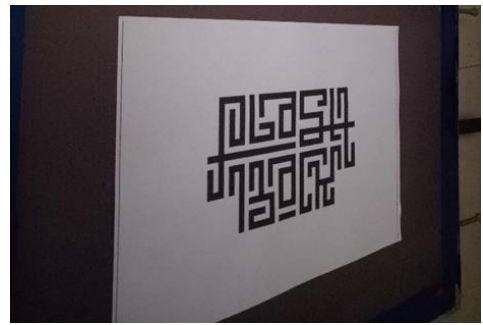
Fungsinya untuk menguatkan afdruk di *screen* supaya tidak mudah rontok jika dipakai untuk menyablon berkali-kali.



Gambar 4.13 *Harter*

d) Kertas

Lebih baik menggunakan kertas kalkir pada saat menyetak desain yang akan dipindahkan ke dalam *screen*, sebenarnya kertas kalkir bisa digantikan dengan kertas hvs yang mempunyai harga lebih murah, hanya saja dengan menggunakan kertas kalkir gambar desain bisa merekat lebih sempurna dan tampak jelas di *screen*.



Gambar 4.14 Kertas

e) Minyak Goreng

Pada proses ini desain gambar atau objek yang diprint pada kertas transparan atau bisa saja menggunakan kertas biasa (putih) tapi harus dibalur menggunakan minyak goreng atau minyak tanah ada juga menggunakan solar tergantung selera.

Tujuannya adalah agar kertas menjadi transparan sehingga desain gambar semakin jelas, kalau menggunakan kertas kalkir tidak perlu lagi pakai minyak karena memang kertasnya sudah transparan biasanya printernya menggunakan laser jet.



Gambar 4.15 Minyak Goreng

f) *Styrofoam*

*Styrofoam* untuk memberi tekanan agar objek gambar benar-benar menempel rapat pada *screen*.



Gambar 4.16 Styrofoam

g) Lakban Bening

Isolasi atau lakban bagian pinggir bingkai *screen* agar tinta atau pasta tidak merembes saat proses gesut.



Gambar 4.17 Lakban Bening

h) *Remover Gel*, *Sunlight* dan Bensin

*Remover gel* untuk menghapus afdruck atau emulsi yang ada di *screen*, bensin untuk menghapus pasta yang ada di *screen*, *sunlight* untuk membersihkan *screen* dari bensin.



Gambar 4.18 *Remover Gel*, *Sunlight* dan Bensin

i) Kertas Teflon Putih

Kertas teflon putih untuk membuat hasil sablonan menjadi *glossy* atau *doff* tergantung selera.



Gambar 4.19 Kertas Teflon Putih

**2. Tahap Proses Cetak Sablon**

a) Campurkan pasta afdruck dan cairan *sensitizer* dengan perbandingan umum 10:1, 10 takaran pasta afdruck dicampur 1 takaran cairan *sensitizer*.





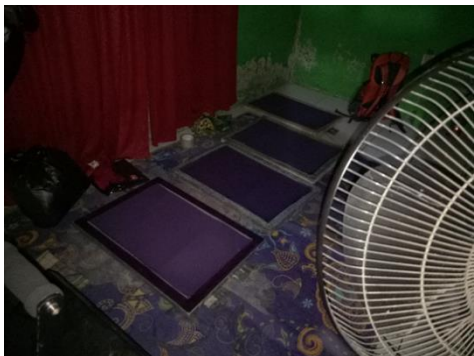
Gambar 4.20 Proses Cetak Sablon

- b) Tuang pasta afdruk ke *couter* dan ratakan di *screen*.



Gambar 4.21 Proses Cetak Sablon

- c) Setelah rata keringkan *screen* menggunakan kipas angin.



Gambar 4.22 Proses Cetak Sablon

- d) Siapkan desain yang telah diprint menggunakan kertas hvs atau kertas kalkir dengan kualitas tinggi dan pastikan desainnya menggunakan warna hitam pekat.



Gambar 4.23 Proses Cetak Sablon

- e) Setelah *screen* kering letakkan desain di atas *screen* dengan posisi *mirror* dan oleskan sedikit minyak goreng atau solar agar kertas hvsnya mejadi transparan, jika menggunakan kertas kalkir tidak perlu menggunakan minyak goreng atau solar karna kertas kalkir sudah transparan.



Gambar 4.24 Proses Cetak Sablon

- f) Ratakan kertas tersebut menggunakan kartu perdana atau penggaris dan pastikan tidak ada yang terlipat atau bergelembung karna akan memengaruhi pada saat proses merekam.



Gambar 4.25 Proses Cetak Sablon

- g) Gunakan *Styrofoam* untuk menutup *screen*.



Gambar 4.26 Proses Cetak Sablon

- h) Beri pemberat agar objek gambar tadi benar-benar menempel rapat pada *screen*.



Gambar 4.27 Proses Cetak Sablon

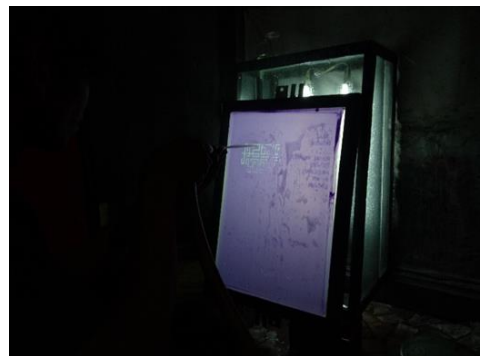
- i) Kemudian dilakukan proses merekam dengan menggunakan box lampu yang dibuat khusus.

Biarkan lampu menyala sekitar 5-10 menit.



Gambar 4.28 Proses Cetak Sablon

- j) Setelah selesai merekam cuci *screen* tersebut dan buka gambarnya menggunakan alat penyemprot.



Gambar 4.29 Proses Cetak Sablon

- k) Keringkan *screen* menggunakan kipas angin.



Gambar 4.30 Proses Cetak Sablon

- l) Sembari menunggu *screen*nya kering, siapkan kaos yang akan dicetak dan letakkan kaos pada meja sablon. Pastikan kaos dalam kondisi rata, kaos jangan sampai terlipat dan ada tonjolan atau bergelombang. Karena hal ini bisa mempengaruhi kualitas hasil sablon.



Gambar 4.31 Proses Cetak Sablon

- m) *Screen* yang sudah terbentuk objek desain tadi diperiksa kembali jangan sampai ada objek selain desain yang bocor biasanya *screen* diterawang di balon lampu untuk memastikannya, kalau ditemukan yang bocor maka segera ditambal.



Gambar 4.32 Proses Cetak Sablon

- n) Selanjutnya lakban bagian pinggir bingkai *screen* agar tinta atau pasta tidak merembes saat proses gesut.



Gambar 4.33 Proses Cetak Sablon

- o) Atur Register, Jika memakai meja sablon jenis rel maka *screen* perlu dipasang alat register, fungsinya membuat hasil sablonan presisi dan tidak meleset.



Gambar 4.34 Proses Cetak Sablon

- p) Tuang pasta *plastisol* ke *screen* sepanjang desain yang akan dicetak.



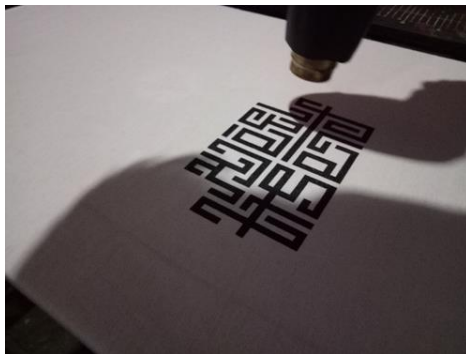
Gambar 4.35 Proses Cetak Sablon

- q) Tarik pasta *plastisol* sepanjang *screen* menggunakan raket. Berikan tekanan secukupnya agar pasta yang keluar dan melekat pada kaos sesuai dengan desain yang diinginkan.



Gambar 4.36 Proses Cetak Sablon

- r) Keringkan dengan *hot gun* dengan suhu diatas 140 derajat agar pastinya cepat kering dan selanjutnya dicetak ulang lagi sebanyak 2 kali agar hasilnya lebih bagus.



Gambar 4.37 Proses Cetak Sablon

- s) Lepaskan kaos dari tatakan meja sablon dan siap untuk di *press*.



Gambar 4.38 Proses Cetak Sablon

- t) Letakkan kaos di atas mesin *hot press* dan diberi alas dengan kertas teflon putih untuk membuat hasil sablonan menjadi *glossy* atau *doff* tergantung sesuai pesanan.



Gambar 4.39 Proses Cetak Sablon

- u) Lakukan proses *hot press* dengan suhu 170 derajat dengan waktu 15 detik.



Gambar 4.40 Proses Cetak Sablon

- v) Setelah di *press* diamkan sejenak dan buka perlahan kertas teflon tersebut.



Gambar 4.41 Proses Cetak Sablon

### 3. Hasil dan Kualitas Cetak Sablon



Gambar 4.42 Hasil Cetak Sablon



Gambar 4.43 Hasil Cetak Sablon



Gambar 4.44 Hasil Cetak Sablon



Gambar 4.45 Hasil Cetak Sablon

Gambar di atas merupakan hasil dari pencetakan sablon dengan bahan pasta plastisol “Di Studio Anuku *Screen Printing*, Parang Tambung Makassar”. Durasi pengerjaan sablon dengan produksi satuan dilakukan selama 2 jam dan jumlah produksi 100 *pcs* dilakukan selama 1 hari. Persiapan alat dan bahan membutuhkan durasi waktu selama 30 menit.

#### B. Hasil Penelitian

Adapun beberapa uraian tentang kualitas bahan, teknik dan hasil cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* di Studio Anuku *Screen Printing* yaitu sebagai berikut:

##### a. Kualitas Bahan Cetak Sablon

Pada hasil penelitian yang didapatkan di lapangan bahwa terdapat kesesuaian pada proses tahap awal pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* yaitu menyiapkan alat dan bahan yang

digunakan seperti *screen* sablon dengan bahan dasar kain dan bahan yang digunakan adalah pasta *plastisol* merupakan pasta berbasis minyak yang memiliki karakteristik tidak mudah kering di *screen*, memiliki daya tutup pada pori yang baik, dan dapat menghasilkan efek timbul jika dilakukan penyablonan dengan tebal. Pasta ini sangat baik apabila proses pengeringannya menggunakan mesin.

Selanjutnya, alat dan bahan lainnya yang digunakan adalah rakel sebagai alat gesut pasta di layar *screen* sablon yang terbuat dari bahan karet keras dengan gagang dari aluminium. *Coater* atau alat untuk menggesut obat afdruck ke *screen*. *Hot gun* atau *hairdryer* dipakai untuk mengeringkan pasta sehabis digesut. Meja sablon memakai meja rel dengan 12 palet dan hasilnya cukup presisi jarang ada sablonan yang meleset. Mesin *Hot Press*, Setelah disablon supaya hasil sablonan halus dan kuat menempel di kain baiknya sablonan di press dengan panas tinggi. Alat Register, Jika memakai meja sablon jenis rel maka *screen* perlu dipasang alat register, fungsinya membuat hasil sablonan presisi dan tidak meleset. Meja afdruck adalah sebuah meja yang memiliki peran untuk melakukan afdruck film sablon. alat penyemprot air untuk membuka gambar film sablon yang sudah tercetak pada *screen*.

Mesin *steam* listrik untuk menghapus atau membersihkan *screen* setelah dipakai. Obat afdruck digunakan untuk memindahkan gambar dari film ke *screen* sablon, *Harter* fungsinya untuk menguatkan afdruck di *screen* supaya tidak mudah rontok jika dipakai untuk menyablon berkali-kali. *Styrofoam* untuk menutup *screen*. isolasi atau

lakban bagian pinggir bingkai *screen* agar tinta atau pasta tidak merembes saat proses gesut. *remover* gel untuk menghapus afdruck atau emulsi yang ada di *screen*. bensin untuk menghapus pasta yang ada di *screen*. *sunlight* untuk membersihkan *screen* dari bensin. Kertas teflon putih untuk membuat hasil sablonan menjadi *glossy* atau *doff* tergantung selera. Adapun cara untuk mengukur kualitas alat dan bahan pada penelitian ini adalah dengan membandingkan kualitas alat dan bahan yang digunakan di Studio Anuku *Screen Printing* dengan alat dan bahan lainnya. Perbandingan kualitas alat dan bahan ini mengacu pada standar indikator kualitas produk, beberapa diantaranya yaitu kinerja dan daya tahan alat dan bahan yang digunakan di Studio Anuku *Screen Printing* sesuai yang dijelaskan pada pembahasan di atas, salah satunya yaitu rakel aluminium sebagai alat yang digunakan untuk menggesut pasta dan merupakan alat dengan daya tahan penggunaan lebih tahan lama jika dibandingkan dengan kualitas alat yang lainnya seperti rakel kayu. Selain itu untuk kualitas alat yang ditinjau dari kinerja penggunaannya, yaitu tatakan meja sablon yang biasa juga disebut dengan meja rel merupakan alat yang lebih berkualitas dengan kinerja yang lebih efektif dan efisien jika dibandingkan dengan alat lainnya seperti *frame* presisi. Adapun untuk kualitas bahan yang digunakan di Studio Anuku *Screen Printing* seperti pasta sablon dengan merk *plastisol ink eco* yang ditinjau dari kualitasnya memiliki warna yang lebih solid jika dibanding dengan bahan yang lainnya seperti bahan pasta sablon dengan merk *rubix plastisol ink*.

## b. Kualitas Teknik Cetak Sablon

Berdasarkan hasil penelitian bahwa pada tahap teknik pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* sangat dibutuhkan kehati-hatian. Dimana teknik yang dilakukan pertama kali adalah mencampurkan pasta afdruk dan cairan sensitizer dengan perbandingan umum 10:1, 10 takaran pasta afdruk dicampur 1 takaran cairan sensitizer. Lalu tuangkan pasta afdruk ke *couter* dan ratakan di *screen*, setelah rata keringkan *screen* menggunakan kipas angin, siapkan desain yang telah diprint menggunakan kertas hvs atau kertas kalkir dengan kualitas tinggi, setelah *screen* kering letakkan desain di atas *screen* dengan posisi *mirror*, ratakan kertas tersebut menggunakan kartu perdana atau penggaris dan pastikan tidak ada yang terlipat atau bergelembung, gunakan *Styrofoam* untuk menutup *screen*, beri pemberat agar objek gambar tadi benar-benar menempel rapat pada *screen*, kemudian dilakukan proses merekam dengan bantuan sinar matahari atau menggunakan box lampu yang dibuat khusus. Biarkan lampu menyala sekitar 5-10 menit, setelah selesai merekam cuci *screen* tersebut dan buka gambarnya menggunakan alat penyemprot, keringkan *screen* menggunakan kipas angin, sembari menunggu *screen*nya kering, siapkan kaos yang akan dicetak dan letakkan kaos pada meja sablon.

Memastikan kaos dalam kondisi rata, kaos jangan sampai terlipat dan ada tonjolan atau bergelombang. Karena hal ini bisa mempengaruhi kualitas hasil sablon. *Screen* yang sudah terbentuk objek desain tadi diperiksa kembali jangan sampai ada objek selain desain yang bocor biasanya *screen* diterawang di

balon lampu untuk memastikannya, kalau ditemukan yang bocor maka segera ditambal, selanjutnya lakban bagian pinggir bingkai *screen* agar tinta atau pasta tidak merembes saat proses gesut. Atur Register, Jika memakai meja sablon jenis rel maka *screen* perlu di pasang alat register, fungsinya membuat hasil sablonan presisi dan tidak meleset.

Menuang pasta *plastisol* ke *screen* sepanjang desain yang akan dicetak, tarik pasta *plastisol* sepanjang *screen* menggunakan rakel. Berikan tekanan secukupnya agar pasta yang keluar dan melekat pada kaos sesuai dengan desain yang diinginkan. Keringkan dengan *hot gun* dengan suhu diatas 140 derajat agar pastinya cepat kering dan selajutnya dicetak ulang lagi sebanyak 2 kali agar hasilnya lebih bagus, Lepaskan kaos dari tatakan meja sablon dan siap untuk di *press*, letakkan kaos di atas mesin *hot press* dan diberi alas dengan kertas teflon putih untuk membuat hasil yang bagus, lakukan proses *hot press* dengan suhu 170 derajat dengan waktu 15 detik, setelah di *press* diamkan sejenak dan buka perlahan kertas teflon tersebut. Adapun cara untuk mengukur kualitas teknik pada penelitian ini adalah dengan membandingkan kualitas teknik cetak sablon yang digunakan di Studio Anuku *Screen Printing* yaitu menggunakan teknik manual dengan teknik lainnya atau teknik digital jika ditinjau dari kinerja dan fitur dapat ditarik kesimpulan bahwa, kualitas teknik digital lebih efektif dan efisien. Uraian tersebut menunjukkan adanya perbedaan dengan hasil penelitian yang telah diperoleh pada saat observasi langsung di lokasi Studio Anuku *Screen Printing* yang berlokasi di Dg. Tata III, Jl. Dg. Kuling, Perumahan Indah Jaya Permai,

Parang Tambung Makassar yaitu, masih menggunakan HVS dan masih menggunakan *hot gun* untuk pengeringan pasta.

**c. Kualitas Hasil Cetak Sablon**

Berdasarkan hasil penelitian melalui observasi dan wawancara yaitu kualitas hasil cetak sablon dengan bahan *plastisol* diperoleh bahwa kualitas hasil sangat bergantung pada penggunaan bahan dan teknik cetak sablon yang digunakan untuk mendapatkan hasil yang baik, serta dibutuhkan ketelitian dari penyablon dalam melakukan proses penyablonan. Adapun dalam penelitian ini, untuk kualitas bahan yang digunakan dapat dikategorikan telah sesuai dengan prosedur yang ditetapkan, begitupun dengan kualitas teknik cetak sablon yang dikategorikan pula baik, sehingga diperoleh kualitas hasil cetak sablon yang sesuai dengan kriteria dan menghasilkan karya yang baik dan layak untuk dipasarkan.

Berdasarkan beberapa uraian di atas, tentang kualitas cetak sablon dengan bahan *plastisol* yang telah dikategorikan baik, tidak terlepas pula beberapa permasalahan yang dihadapi oleh penyablon. Untuk mengukur kualitas hasil cetak sablon dengan menggunakan bahan pasta *plastisol* dengan teknik manual jika dibandingkan dengan hasil produk lainnya yaitu, kualitas hasil pada penelitian ini menunjukkan kualitas yang lebih baik jika ditinjau dari indikator kualitas produk, memiliki daya tahan yang lebih lama jika dibandingkan dengan hasil produk lainnya. Hal ini didukung pula oleh hasil wawancara yang dilakukan terhadap konsumen yang menggunakan hasil produk cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* di anuku *screen printing*, selain itu

terdapat pula perbandingan untuk kualitas hasil yang diperoleh bahwa hasil produk cetak sablon dengan menggunakan bahan pasta *plastisol* dengan teknik manual lebih *hand feel* atau halus saat disentuh jika dibandingkan dengan hasil produk lainnya yang lebih kasar.

Adapun kendala yang sering dihadapi dalam pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* di studio anuku *screen printing*, yaitu pertama, masih menggunakan kertas hvs sehingga membutuhkan bahan tambahan seperti minyak goreng atau solar. Kedua, durasi merekam gambar memakan waktu 10 menit karena kurangnya lampu pada alat perekamnya dan seharusnya bisa dioptimalkan 5 menit saja. Terakhir, tidak ada alat mesin curing sablon guna mempercepat proses pengeringan pasta, bisa menggunakan *hot gun* tapi kendalanya durasi produksi memakan waktu cukup lama.

## IV. KESIMPULAN DAN SARAN

### A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan maka dalam hal ini dapat ditarik sebuah kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian bahwa kualitas bahan cetak sablon dengan menggunakan pasta *plastisol* yaitu jenis pasta sablon yang berbahan dasar minyak *oil-based*, bahan utama dalam pasta *plastisol* terbuat dari partikel resin *poly vinyl chloride* atau PVC dan *plasticizer* (cairan yang tebal dan bening). Adapun proses pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* yaitu tahap awal menyiapkan alat dan bahan yang digunakan, yakni alat *screen* sablon dan bahan pasta *plastisol*, tahap akhir melakukan pengoperasian cetak sablon dengan bahan *plastisol* sesuai teknik sablon *screen*. Durasi pengerjaan sablon dengan produksi satuan



dilakukan selama 2 jam dan jumlah produksi 100 dilakukan selama 1 hari. Persiapan alat dan bahan membutuhkan durasi waktu selama 30 menit.

2. Berdasarkan hasil penelitian bahwa pada tahap teknik pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* sangat dibutuhkan kehati-hatian. Adapun selama proses observasi menunjukkan adanya beberapa ketidaksesuaian proses di lokasi Studio Anuku *Screen Printing* yang berlokasi di Dg. Tata III, Jl. Dg. Kuling, Perumahan Indah Jaya Permai, Parang Tambung Makassar, yaitu, masih menggunakan HVS dan masih menggunakan *hot gun* untuk pengeringan pasta.

3. Berdasarkan hasil penelitian melalui observasi dan wawancara yaitu kualitas hasil cetak sablon dengan bahan pasta *plastisol* diperoleh bahwa kualitas hasil sangat bergantung pada penggunaan bahan dan teknik cetak sablon yang digunakan untuk mendapatkan hasil yang baik, serta dibutuhkan ketelitian dari penyablon dalam melukan proses penyablonan.

## B. Saran

Berdasarkan pada kesimpulan di atas, maka ada beberapa saran yang akan diberikan sebagai berikut:

1. Kepada Perusahaan Studio Anuku *Screen Printing* agar lebih memperhatikan alat dan bahan yang digunakan dalam pencetakan sablon dengan bahan *plastisol* agar memenuhi standar.

2. Kepada para mahasiswa, didalam hasil penelitian ini bisa menjadi referensi untuk bahan penelitian selanjutnya serta mampu memberikan wawasan dan pengetahuan dalam berkarya, terutama dibidang pencetakan sablon.

## V. DAFTAR PUSTAKA

### A. Sumber Tercetak

Evans dan Lindsay. 2007. Pengantar Six Sigma. Diterjemahkan oleh: Afia R. Fitriati. Jakarta: Salemba Empat

Koentjaraningrat, 1987. Kebudayaan Metalitas dan Pengembangan. Jakarta: Gramedia.

Kurniawan. 2020. Pengertian Kualitas Pelayanan, Unsur, Produk oleh para Ahli.

Kusuma Yulianti, 2009. Desain Kaos Distro. Jakarta: Grasindo.

M. Tohar. 2000. Membuka Usaha Kecil. Yogyakarta: Kanisius.

Miles dan Huberman. 1992. Analisis Data Kualitatif. Diterjemahkan oleh: Tjeep Rohendi Rohidi. Jakarta: UI Press.

Moleong, Lexy, J. 2012. Metodologi Penelitian Kualitatif, Edisi Revisi. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.

Nusantara Guntur, 2003. Cetak Sablon untuk Pemula. Jakarta: Niaga Swadaya.

Nusantara Guntur, 2003. Panduan Praktis Cetak Sablon. Jakarta: PT Kawan Pustaka.

### B. Sumber Tidak Tercetak

[https://id.wikipedia.org/wiki/Cetak\\_saring](https://id.wikipedia.org/wiki/Cetak_saring) (diakses Jumat, 02 Agustus 2019 pukul 23.40)

<http://www.konveksia.com/tinta-plastisol.html> (diakses Sabtu, 03 Agustus 2019 pukul 00.35)

<https://sablonkaosdistro.com/ketahui-kelebihan-beserta-kekurangan-sablon-kaos-plastisol/> (diakses Sabtu, 03 Agustus 2019 pukul 01.40)

<https://www.gurupendidikan.co.id/pengertian-kualitas/> (diakses Kamis, 17 Oktober 2019 pukul 13.30)

[https://id.m.wikipedia.org/wiki/penelitian\\_deskriptif](https://id.m.wikipedia.org/wiki/penelitian_deskriptif) (diakses Kamis, 17 Oktober 2019 pukul 14.00)

<https://idtesis.com/metode-deskriptif/> (diakses Kamis, 17 Oktober 2019 pukul 14.05)

<https://pengertiankompli.blogspot.com/2018/04/pengertian-praktik.html?m=1> (diakses Kamis, 17 Oktober 2019 pukul 15.00)

<http://andalasclothing.co.id/cara-sablon-kaos-manual-dengan-tinta-plastisol/> (diakses Rabu, 22 Juli 2020 pukul 22.30)

<https://www.gurupendidikan.co.id/pengetahuan-kualitas/> (diakses Sabtu, 08 Agustus 2020 pukul 21.30)

<https://alatsablon.wordpress.com/jenis-jenis-tinta-sablon/> (diakses Kamis, 13 Agustus 2020 pukul 16.00)

<http://andalasclothing.co.id/cara-sablon-kaos-manual-dengan-tinta-plastisol/> (diakses Jumat, 14 Agustus 2020 pukul 15.00)

<https://ejsablon.blogspot.com/2017/07/alat-dan-bahan-yang-perlu-dipersiapkan.html> (diakses Jumat, 14 Agustus 2020 pukul 16.00)

<https://www.kajianpustaka.com>. (diakses Selasa, 03 November 2020 pukul 00.35)