

# HASIL PRESENTASI, DEMONSTRASI DAN UJI COBA SERAGAM PAKAIAN DINAS HARIAN PRODUK PT. SRI REJEKI ISMAN

## 1. Maksud dan Tujuan

### a. Maksud

Maksud pelaksanaan uji coba pakaian baru PDH POLRI Produk PT. Sri Rejeki Isman adalah untuk mendapatkan data yang akurat tentang konstruksi/perengkapan, kemampuan dan kelancaran kerja serta kenyamanan dalam menggunakan.

### b. Tujuan

Sedangkan tujuan pelaksanaan uji coba adalah untuk mengetahui layak tidaknya seragam PDH baru ditinjau dari segi kualitas bahan, bentuk, jahitan, komposisi warna antara kemeja dan celana/rok.

## 2. Hasil Penelitian, Demonstrasi dan Uji Coba.

### a. Hasil Paparan dan Peragaan :

Dalam rangka menentukan bentuk dan

warna celana/rok maupun kemeja seragam PDH produk PT. Sritex diperagakan beberapa beberapa warna antara lain :

1) Baju warna Robie Laurel/Abu-abu daun salam dan celana/rok warna Phantom (cokelat kopi) yang merupakan pilihan dan sudah disahkan Kapolri sudah melalui proses Litabnag :

a). Paparan dan peragaan di Sespim Bandung.

b). Paparan dan Peragaan di Slog POLRI dihadiri oleh :

(1) Para Disainer

(2) Tokoh Masyarakat

(3) Anggota POLRI

### 2) Seragam Alternatif I

Baju warna Robie Laurel/Abu-abu daun salam celana/rok cokelat tua (seragam

lama).

3) Seragam Alternatif II

Mulur % 24,5%

(2) Arah pakan 27,8 kg

Mulur % 22,9%

Baju warna krem (kopi susu) dengan warna Phantom (cokelat kopi).

(3) Jahitan:

(a) Benang putus 18 kg

(b) Kain sobek 14 kg

4) Seragam Alternatif III

Baju warna krem (kopi susu) dengan celana/rok cokelat tua (seragam lama).

f) Kekuatan sobek kain, trapesium:

(1) Arah lusi 49 kg

(2) Arah pakan 23,4 kg

b. Hasil Uji Coba Laboratorium :

1) Baju kemeja PDH Baru (warna Robie Laurel/Abu-abu daun salam)

g) Komposisi kain :

Poliester 80

Viskosa rayon 20

a) Lebar kain 143 cm

b) Berat kain/

M linier, gram 180,1 gram

c) Tebal kain 0,33 mm

d) Konstruksi kain :

(1) Tetal lusi per inci (cm) 53,9 cm

(2) Tetal pakan per inci (cm) 26,8 cm

(3) Nomor benang lusi 28,2 cm

(4) Nomor benang pakan 28,7 cm

(5) Jenis anyaman keper 2/1  
1

e) Kekuatan tarik :

(1) Arah lusi 63,3 kg

h) Ketahanan zat warna terhadap:

(1) Pencucian

(a) Perubahan warna 5%

(b) Penodaan warna pada:

(1) Poliester 5%

(2) Kapas 5%

(2) Gosokan

(a) Keadaan basah 4-5%

(b) Keadaan kering 4-5%

(3) Keringat :

- (a) Sifat asam :
- |                          |                        |               |         |
|--------------------------|------------------------|---------------|---------|
| (1) Perubahan warna 5%   | (1) Tetal lusi         | per inci (cm) | 34,6 cm |
| (2) Penodaan warna pada: | (2) Tetal pakan        | per inci (cm) | 25,8 cm |
| (a) Poliester 4-5%       | (3) Nomor benang lusi  |               | 27,9 cm |
| (b) Kapas 4-5%           | (4) Nomor benang pakan |               | 27,4 cm |

- (b) Sifat biasa :
- |                        |                   |       |          |
|------------------------|-------------------|-------|----------|
| (1) Perubahan warna 5% | (5) Jenis anyaman | keper | 2/1<br>2 |
|------------------------|-------------------|-------|----------|

- (2) Penodaan warna pada:
- |                    |                     |                |         |
|--------------------|---------------------|----------------|---------|
| (a) Poliester 4-5% | e) Kekuatan tarik : | (1) Arah lusi  | 86,6 kg |
| (b) Kapas 4-5%     |                     | Mulur %        | 23,2%   |
|                    |                     | (2) Arah pakan | 58 kg   |
|                    |                     | Mulur %        | 24,5%   |

- (c) Sinar 4-5%
- (3) Jahitan:
- |                  |         |
|------------------|---------|
| (a) Benang putus | 18 kg   |
| (b) Kain sobek   | 14,3 kg |

- i) Golongan zat warna pada :
- |                 |                   |                                    |  |
|-----------------|-------------------|------------------------------------|--|
| (1) Poliester : | Zat warna dispers | f) Kekuatan sobek kain, trapesium: |  |
|-----------------|-------------------|------------------------------------|--|

- |                     |                  |                |         |
|---------------------|------------------|----------------|---------|
| (2) Viskosa rayon : | Zat warna bejana | (1) Arah lusi  | 78,6 kg |
|                     |                  | (2) Arah pakan | 36 kg   |

- g) Komposisi kain :
- |               |    |
|---------------|----|
| Poliester     | 80 |
| Viskosa rayon | 20 |

2) Celana/rok PDH Baru (warna Phantom/Cokelat kopi)

- |                      |            |                               |      |
|----------------------|------------|-------------------------------|------|
| a) Lebar kain        | 141,7 cm   | h) Perubahan ukuran setelah : |      |
| b) Berat kain/       |            | (1) Arah lusi                 | 0,7% |
| M linier, gram       | 271,8 gram | (2) Arah pakan                | 0,6% |
| c) Konstruksi kain : |            |                               |      |

i) Ketahanan zat warna terhadap: (c) Sinar 4-5%

(1) Pencucian

(a) Perubahan warna 5%

(b) Penodaan warna pada:

(1) Poliester 5%

(2) Kapas 5%

(2) Gosokan

(a) Keadaan basah 4-5%

(b) Keadaan kering 4-5%

(3) Keringat :

(a) Sifat asam :

(1) Perubahan warna 5%

(2) Penodaan warna pada:

(a) Poliester 4-5%

(b) Kapas 4-5%

(b) Sifat biasa :

(1) Perubahan warna 5%

(2) Penodaan warna pada:

(a) Poliester 4-5%

(b) Kapas 4-5%

i) Golongan zat warna pada :

(1) Poliester : Zat warna dispers

(2) Viskosa rayon : Zat warna bejana

### c. Hasil Quality Control

#### 1) Proses pembuatan kain seragam PDH baru produk PT. Sritex

a) Proses Pemintalan

Yaitu suatu proses pembuatan dari bahan baku benang menjadi benang.

b) Proses Pendahuluan

Yaitu suatu proses persiapan tenun dengan memberikan bahan kanji pada benang yang siap untuk ditunen.

c) Proses Tenun

Yaitu proses pembuatan kain dengan sistem ban berjalan.

d) Proses Pendahuluan

Yaitu suatu proses menghilangkan bahan kain dari hasil tenun yang dilanjutkan membersihkan bulu pada kain dengan cara proses pemanasan atau pembakaran.

e) **Proses Presetting**

Yaitu suatu proses pemasakan dan pemutihan kain dalam rangka persiapan pencelupan kain sesuai warna yang telah ditentukan.

untuk menentukan ukuran dari setiap anggota diambilkan dari kategori yang paling mendekati.

f) **Proses Dying**

Yaitu suatu proses pencelupan atau memberi warna pada kain kemeja dan celana/rok PDH baru POLRI.

b) **Penentuan ukuran celana/rok PDH**

(1) Seluruh anggota POLRI secara teknis diukur.

g) **Proses Finshing**

Yaitu suatu proses pengecekan akhir secara fisik terhadap kualitas kain maupun warna.

(2) Seluruh anggota POLRI dengan fasilitas komputer diproses menjadi 21 kategori ukuran (kategori a sampai dengan t).

h) Dari beberapa proses tersebut di atas kain dikirim ke bagian Garment untuk proses lebih lanjut menjadi barang jadi.

(3) Dari ukuran 26 sampai 44 terdapat 18 kategori dan setiap kategori dijadikan 5 sub kategori, sehingga ukuran celana/rok terdapat 90 kategori (18 x 5).

2) **Proses Garment (Pembuatan seragam jadi)**

(4) Dari 90 kategori masih terdapat +5 kategori khusus sifatnya ukuran besar di luar 90 kategori (dari hasil ukuran yang masuk rata-rata setiap Polres terdapat 4 anggota yang ukurannya besar).

a) **Penentuan ukuran kemeja PDH**

(1) Seluruh anggota POLRI secara teknis diukur.

(5) Setiap kategori ukuran sudah terdapat standar ukuran sehingga untuk menentukan ukuran dari setiap anggota diambilkan dari kategori yang paling mendekati.

(2) Seluruh ukuran anggota POLRI dengan fasilitas komputer diproses menjadi kategori 21 ukuran (kategori a sampai dengan t).

(3) Setiap kategori ukuran sudah terdapat standar ukuran sehingga

c) **Cara Pengemasan**

(1) Setiap anggota POLRI mendapatkan 2 stel pakaian yang dikemas bungkus plastik dan diberi label antara lain :

- (a) Nama .....
- (b) Pangkat/NRP .....
- (c) Ukuran/size .....
- (d) Polres .....
- (e) Polda .....

(2) Pengepakan dengan karton sesuai dengan daftar anggota perkesatuan yang diberi label :

- (a) POLRI Kode lot .....
- (b) Nama Bekal .....
- (c) Kode Produksi .....
- (d) No. Kode Bekal .....
- (e) Jumlah Bekal .....
- (f) No. Tgl./kontrak .....
- (g) No. Bal dr. Jumlah bal .....
- (h) Berat Bruto dlm kg .....

**d. Pendapat Audience :**

1) Bentuk kemeja PDH baru cukup baik.

2) Bentuk celana/rok PDH cukup baik dengan perubahan pada bagian saku (Bentuk saku lurus).

3) Dari hasil peragaan audience berpendapat :

(a) Warna bahan celana/rok adalah "Phantom/Cokelat Kopi" adalah cukup baik dalam arti :

(1) Warna gelap sehingga tidak mudah kotor.

(2) Warna Cokelat Kopi sesuai dengan kemeja.

(3) Secara filosofi warna Phantom atau cokelat kopi dapat diartikan "TEGAS DAN BERWIBAWA" (Power) yang merupakan cerminan sikap yang harus dijalankan POLRI dalam mengemban fungsi / peran selaku penegak hukum dalam melindungi dan mengayomi masyarakat.

b) Warna bahan kemeja adalah "Robie Laurel / Abu-abu daun salam adalah cukup baik dalam arti :

(1) Warna terang sehingga bersih dan bersahabat.

(2) Warna Robie Laurel / Abu-abu daun salam sesuai dan serasi dengan warna celana / rok (gelap).

(3) Secara filosofis warna Robie Laurel atau Abu-abu daun salam

dapat diartikan "R A M A H" (friendly) yang merupakan cermin sikap yang harus dijalankan POLRI dalam mengemban fungsi / peran selaku pelayan (Abdi) Masyarakat.

c) Warna celana/rok Phantom/Cokelat kopi dan warna baju Robie Laurel secara filosofis dapat diartikan "RAMAH TEGAS DAN BERWIBAWA" Friendly And Power).

### 3. Hasil Pengujian :

Seragam PDH PORLI Produk PT. Sri Rejeki Isman Sukoharjo dari hasil uji coba baik lapan maupun laboratoris dinyatakan:

**"BAIK DAN LAYAK PAKAI"**

Sebagai seragam PDH POLRI baru dengan konstruksi warna :

a. Kemeja berwarna : Abu-abu daun salam (Robie Laurel).

b. Celana/rok berwarna: Cokelat kopi (Phantom)

DARI ANAS R.A. BERKATA RASULULLAH SAW " DIANTARA TANDA-TANDA KIAMAT IALAH SEDIKIT ILMU, BANYAK KEJAHILAN, BERLAKU BANYAK PERZINAHAN, JUMLAH KAUM PEREMPUAN LEBIH BANYAK DARI KAUM LELAKI, SEHINGGA KELAK SEORANG LELAKI AKAN MENGRUS LIMA PULUH ORANG PEREMPUAN"

(H.R. BUKHARI & MUSLIM)