

MODUL VOKASIONAL SABLON (MANUAL)

(JP: 90 Menit)

1. Deskripsi Singkat

Sablon termasuk dalam salah satu bagian ilmu grafika terapan yang bersifat praktis. Teknik sablon dilakukan untuk mencetak berbagai pola di berbagai media visual seperti kertas, kaos dan berbagai media yang tidak mengandung air.

Bisnis sablon kaos merupakan usaha yang “tidak ada matinya” pasarnya selalu menjanjikan, karena kaos merupakan kebutuhan bagi manusia, tidak hanya untuk memenuhi fungsi fisiknya sebagai sandang, tetapi juga merupakan sebagai media ekspresi yang diolah melalui desain-desain kreatif dan estetik sehingga usaha sablon kaos bersifat dinamis, yang mana desain dapat beradaptasi dengan zaman.

Jika di dunia *fashion* terdapat mode tahunan yang berubah - ubah dari segi corak dan bentuk pakaian dibuat, hal tersebut tidak mempengaruhi keberadaan dari kaos. Sehingga sampai kapanpun kaos masih memiliki pembeli tetap. Jaminan adanya pasar pembeli yang jelas dari penjualan bisnis kaos ini yang kemudian membuat peluang untuk membuka usaha dalam bidang sablon kaos pun tidak pernah mati.

2. Tujuan Pembelajaran

Kegiatan vokasional sablon manual bagi klien difokuskan pada jenis sablon plastisol, yaitu salah satu jenis tinta sablon manual *oil base*. Pada industri *clothing*, sablon plastisol sudah menjadi salah satu standar dalam produksi kaos sablon. Setelah mengikuti kegiatan pembelajaran ini, klien dapat mengetahui dan memahami cara mengoperasikan alat sablon manual, serta dapat mengaplikasikan setelah selesai mengikuti program rehabilitasi.

3. Indikator Keberhasilan

Setelah mengikuti vokasional sablon, klien dapat;

- a. Mengetahui alat-alat sablon;
- b. Mengetahui dan memahami bahan sablon manual;
- c. Mengetahui dan memahami produksi sablon manual pada media kain/kaos;
- d. Mengetahui dan memahami proses *finishing*, pemasaran hasil sablon manual.

4. Metode Pembelajaran dan Alat Bantu

Adapun metode pembelajaran yang digunakan yaitu materi, observasi lapangan, dan praktik langsung. Observasi lapangan dilaksanakan dengan cara mengamati setiap kegiatan yang berkaitan dengan sablon. Praktik langsung dilakukan di lapangan dengan fasilitator memberikan pengarahan.

5. Pokok Bahasan dan Sub Pokok Bahasan



- Pokok bahasan 1 mengetahui alat-alat sablon
- Pokok bahasan 2 Mengetahui dan memahami bahan sablon manual;
- Pokok bahasan 3 Mengetahui dan memahami produksi sablon manual pada media kain/kaos
- Pokok bahasan 4 Mengetahui dan memahami proses *finishing*, pemasaran hasil sablon manual.

6. Uraian Materi

5.1 Pengenalan Alat Sablon

5.1.1 Screen sablon atau media cetak sablon

Screen berfungsi sebagai media untuk memindahkan atau mengantarkan tinta sablon ke objek sablon. Adapun ukuran *screen* yang digunakan adalah T120 dengan ukuran bidang 30 cm x 40 cm.



Gambar 79. *Screen* sablon

5.1.2 Rakel atau karet gesut

Rakel berfungsi untuk mendorong, menarik dan menekan tinta sablon agar objek yang disablon dapat menempel pada media yang akan disablon, seperti baju kaos.



Gambar 80. Rakel

5.1.3 Meja Afdruk Film Sablon

Meja *afdruk* berfungsi untuk menyinar film atau memindahkan film dari desain ke *screen*. Meja ini dilengkapi dengan tiga buah lampu neon sebagai sumber pencahayaan dalam proses *afdruk*.



Gambar 81. Meja afdrul film sablon

5.1.4 Hair dryer

Berfungsi sebagai pemanas sablon quaret agar dapat mempercepat pengeringan tinta yang telah diratakan pada media kaos sablon. Di Rehabilitasi BNN Kalianda masih menggunakan *hair dryer* untuk mengeringkan sablon.



Gambar 82. Hair dryer

5.1.5 Semprotan

Berfungsi untuk menyemprot film sablon yang telah dipindahkan pada *screen* sablon, namun direhabilitasi BNN Kalianda masih menggunakan semprotan manual.



Gambar 83. Semprotan

5.2 Pengenalan Bahan Sablon

5.2.1 Tinta Quaret

Tinta quaret merupakan tinta *base solvent* yaitu bahan yang digunakan untuk menghasilkan citra visual. Tinta sablon quaret dapat menggunakan teknik *wet on wet* tidak perlu menunggu warna lain kering sehingga dapat menghemat waktu dalam produksi sablon kaos.



Gambar 84. Tinta quaret

5.2.2 Air A4 dan Air

Air A4 dan air merupakan cairan A4 merupakan cairan untuk menghilangkan bekas tinta yang ada di *screen* sablon. Air seristrip merupakan cairan yang digunakan untuk menghilangkan bekas lem yang ada di *screen* sablon.



Gambar 85. Air A4

5.2.3 Seristrip Sensitizer

Seristrip sensitizer merupakan cairan yang berfungsi sebagai obat afdruk yang dilapisi pada kain *screen* yang menghasilkan efek stensil untuk menahan tinta yang akan disablon.



Gambar 86. Sensitizer

5.3 Cara produksi sablon manual pada media kain/kaos

Adapun kegiatan pelaksanaan pelatihan sablon bagi klien dapat diuraikan sebagai berikut:

5.3.1 Mempersiapkan desain

Yaitu proses mengubah desain menjadi film sablon. Desain yang telah dibuat kemudian dirubah menjadi bentuk *vector*. Masing-masing warna pada desain tersebut kemudian dipisahkan dan diberi warna hitam (seperti *siluet*). Setelah desain dirubah menjadi film sablon, selanjutnya film tersebut dicetak pada kertas karkir.



Gambar 87. Menyiapkan design sablon

5.3.1 Proses Afdruk

Proses *afdruk* yaitu memindahkan film sablon pada permukaan *screen*. Kegiatan ini dilakukan oleh residen secara langsung dengan didampingi oleh tim fasilitator. Pemindahan film sablon dilakukan dengan Teknik penyinaran lampu, yang mana pada permukaan *screen*, sebelumnya telah dioleskan dengan *sensitizer*. Kegiatan *afdruk* membutuh peralatan tambahan yaitu kain hitam, busa, dan pemberat.

Proses *afdruk* sangat menentukan keberhasilan dari pemindahan film sablon pada permukaan *screen*. Oleh karena itu, proses ini benar-benar harus diperhatikan secara teliti oleh residen, jika saja waktu penyinaran terlalu lama, maka *sensitizer* akan menjadi keras. Sebaliknya apabila waktu penyinarannya terlalu sedikit, maka *sensitizer* akan menjadi lunak. Waktu yang digunakan pada saat penyinaran film sablon antara 15 sampai 20 menit.



Gambar 88. Pengolesan *sensitizer*



Gambar 89. Meja penyinar *afdruk*

5.3.2 Proses penyemprotan screen yang telah diafdruk.

Tahap ini dilakukan dengan menggunakan semprotan dengan *sprayer* yang telah diisi dengan air. Proses tersebut bertujuan untuk melepas *emulsion* atau *sensitizer* yang akan membentuk stencil atau celah sebagai tempat keluarnya tinta sablon pada *screen*.



Gambar 90. Penyemprotan *screen* yang telah *diafdruk*

5.3.3 Finishing Penyablonan Sablon Manual

Proses Penyablonan yaitu tahap dimana desain yang telah dipindahkan pada *screen* siap dicetak pada media baju kaos. Proses tersebut terdiri dari beberapa bagian, diantaranya adalah:

- 1) Mempersiapkan *screen* sesuai dengan bagian-bagian darifilm
- 2) Mempersiapkan tinta sablon
- 3) Persiapan meja sablon
- 4) Pemasangan baju pada meja sablon dan uji coba *screen*



Gambar 91. Proses penyablonan

5.3.4 Pemasaran kaos yang telah disablon

Kegiatan pelatihan keterampilan sablon pada klien Loka Rehabilitasi BNN Kalianda menghasilkan produk sablon pada kain/kaos. Masing-masing peserta kegiatan mempraktikkan secara langsung dari proses awal hingga proses akhir sablon.

Hasil dari penyablonan pada kain/kaos dapat dipasarkan serta mempunyai nilai jual yang dapat menjadi salah satu alternatif usaha bagi klien setelah selesai menjalani program rehabilitasi narkoba. Pemasaran produk hasil sablon ini dapat dilakukan dengan dua acara yaitu secara langsung dipasarkan kepada konsumen dan secara daring yaitu media sosial.



Gambar 92. Hasil produk penyablonan

5.4 Analisis Usaha

Vokasional Sablon Loka Kalianda dapat dianalisis secara deskriptif kuantitatif mengenai faktor produksi, biaya, pendapatan, dan efisiensi sablon. Menurut Soekartawi (1995), untuk menghitung total biaya produksi dapat dihitung dengan rumus : $TC = FC + VC$ Keterangan :

TC = Total biaya (Rp)

FC = Biaya tetap (Rp)

VC = Biaya variabel (Rp)

Untuk menghitung besarnya penerimaan usaha sablon dapat dihitung dengan rumus : $TR = Y \cdot Py$ Keterangan:

TR = Total penerimaan (Rp)

Y = Jumlah produksi

Py = Harga jual produk

Keuntungan dari Vokasional sablon yang telah dilakukan dihitung dengan menggunakan rumus (Soekartawai, 1995):

 Σ

Dimana : $TR = Y \cdot Py$

Keterangan :

TR = Penerimaan (Rp)

TC = Biaya Total (Rp)

Y = Hasil produksi (kg)

Py = Harga satuan produksi (Rp)

Xi = Faktor produksi

Pxi = Harga faktor produksi (Rp/satuan)

BTT = Biaya tetap modal (Rp)

i = 1, 2, 3, 4, 5, ... n

Untuk mengetahui efisiensi Vokasional sablon digunakan analisis *Return Cost of Ratio (RCR)* dengan rumus menurut Hernanto (1991):

$$RCR = \frac{TR}{TC}$$

Keterangan :

RCR = Rasio pengembalian biaya

TR = Total penerimaan (*total revenue*)

TC = Total biaya produksi (*total cost*)

Berdasarkan nilai tersebut, maka kriteria pengukurannya sebagai berikut:

- a. Jika $RCR > 1$, maka Vokasional Sablon menguntungkan secara ekonomis.
- b. Jika $RCR = 1$, maka Vokasional Sablon pada titik impas (*break even point*) yaitu keadaan dimana penerimaan sama dengan biaya total yang dikeluarkan.
- c. Jika $RCR < 1$, maka Vokasional Sablon tidak menguntungkan secara ekonomis, karena penerimaan lebih kecil dari pada biaya total yang dikeluarkan.

5.4.1 Biaya Produksi, Pendapatan dan Efisiensi Vokasional Sablon Loka Rehabilitasi Kalianda.

Biaya usaha vokasional Sablon dikenal sebagai biaya produksi, yaitu biaya yang harus dikeluarkan untuk mendapatkan sarana produksi yang diperlukan. Biaya produksi dapat dikategorikan menjadi biaya tetap dan biaya variabel.

Biaya tetap adalah biaya yang jumlah dan jenisnya tidak berubah selama satu tahun produksi meskipun jenis produksi yang dihasilkan tidak sama. Sebaliknya, biaya variabel adalah biaya yang jumlah dan jenisnya dapat berubah secara signifikan selama satu produksi.

Tabel 33 menunjukkan biaya investasi terbesar untuk pengembangan usaha *Vokasional Sablon Loka Rehabilitasi BNN Kalianda*, yaitu Rakel 1 Rp. 75.000, semprotan *screen* 1 Rp. 10.000, Meja sablon Rp.200.000, *hair dryer* 1 Rp. 250.000, *oven* sablon 1 Rp.1.500.000, *hanger* (12) Rp. 15.000

Selain biaya tetap, usaha sablon mengeluarkan biaya variabel, seperti biaya pembelian *screen frame* 5 adalah Rp. 375.000, *design* sablon 50000, Unisal A1 Cairan kuning Rp.95.000, Air M4 Rp. 65.000/liter, Minyak sayur Rp..35.000/2 liter, Kaos polos 50 baju Rp. 50.000, tinta sablon 3 Rp.225.000 Biaya produksi Usaha Loka Sablon Loka Rehabilitasi BNN Kalianda secara rinci pada Tabel 34.

Tabel 33. Biaya Investasi Vokasional Sablon Lokarehabilitasi Kalianda

No	Jenis Alat	Jumlah (Unit)	Harga Satuan (Rp/Unit)	Total (Rp)
1	Rakel	1	75.000	75.000
2	Semprotan Screen	1 pcs	10.000	10.000
3	Meja Sablon	1 pcs	200.000	200.000
4	Hair Dryer	1 pcs	250.000	250.000
5	Oven Sablon	1 pcs	1.500.000	1.500.000
6	Hanger	1 lsn	15.000	15.000
7.	Plastik Baju	1 pack	35.000	35.000
8	Screen frame	5	75.000	375.000
9	Design Sablon	5	1.000	5.000
10	Unisol A1 cairan kuning	1	95.000	95.000
11	Air M4	1 L	65.000	65.000
12	Air Seritrip	1 L	65.000	65.000
13	Minyak Sayur	2 L	35.000	35.000
14	Kaos Polos	50 pcs	50.000	2.500.000
15	Tinta Sablon	3	75.000	225.000
				5.650.000

sumber : Loka Rehabilitasi BNN Kalianda, 2024

Tabel 34. Biaya Variabel Vokasional Sablon Loka Rehabilitasi BNN Kalianda (/tahun)

Uraian	Rp
Screen frame	375.000
Design Sablon	5.000
Unisol A1 cairan kuning	95.000
Air M4	65.000
Air seritrip	65.000
Minyak Sayur	35.000
Kaos Polos	2.500.000
Tinta Sablon	225.000
Total	3.365.000

Sumber: Loka Rehabilitasi BNN Kalianda, 2024

$$\begin{aligned}
 FC (\text{Biaya Tetap}) &= \text{Rp. } 2.285.000 \\
 VC (\text{Biaya Variabel }) &= \text{Rp. } 3.365.000 \\
 TC (\text{Total Biaya Produksi}) &= \text{Rp. } 5.650.000
 \end{aligned}$$

Produksi Kaos Vokasional sablon berubah setiap bulan , Produksi rata-rata adalah 50 Kaos setiap tahunnya dengan rata – rata produksi setiap bulan di kisaran 5 Kaos dengan harga jual yang sama setiap produksi yaitu Rp. 75000

$$\begin{aligned}
 TR (\text{Total Penerimaan}) &= Y.Py \\
 &= 50 \text{ Kaos} \times \text{Rp. } 75.000 \\
 &= \text{Rp. } 3.750.000
 \end{aligned}$$

Produksi dan harga jual vokasional sablon Loka Kalianda dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 35. Produksi dan Harga Vokasional Sablon di Loka Kalianda

Jenis	Hasil Produksi/bln	Hasil produksi/thn	Harga Jual (Rp)	Omset Per produksi/tahun
Kaos	5	50	75000	3.750.000
Total omset				3.750.000

Sumber ; Loka Rehabilitasi BNN Kalianda 2024

Tabel 36. Parameter Kelayakan Usaha

Biaya Total	= Biaya Tetap + Biaya Variabel = Rp. 2.285.000 + Rp. 3.365.000 = Rp. 5.650.000
Penerimaan Usaha	= Produksi x Harga = 50 Kaos x Rp. 75.000 = Rp. 3.750.000
Pendapatan usaha (keuntungan Loka Water Station)	= Total Penerimaan - Biaya Total = Rp. 3.750.000 – 5.650.000 = Rp. – 1.900.000
BEP Produksi	$\frac{\text{total biaya}}{\text{harga produk}} = \frac{5.650.000}{75000} = 75 \text{ Kaos}$
BEP Harga	$\frac{\text{total biaya}}{\text{total produksi}} = \frac{5.650.000}{50} = \text{Rp. } 113.000$
R/C Ratio	$= \frac{\text{Penerimaan}}{\text{Total Biaya}} = \frac{3.750.000}{5.650.000} = 0,66$
Payback Period	$= \frac{\text{Total Biaya}}{\text{Keuntungan+Biaya Penyusutan (proceeds)}} = \frac{5.650.000}{3.750.000+150.000} \times 12 = 1,44 \times 12 = 17 \text{ bulan}$

5.4.2 Kesimpulan

Usaha vokasional sablon Loka Kalianda akan mendapatkan keuntungan setelah 17 bulan produksi dengan perhitungan *payback* periode, dan untuk menghasilkan 50 pcs baju masih terdapat bahan yang terus digunakan pada periode berikutnya.