

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan ilmu dan teknologi saat ini telah berkembang pesat, tidak terkecuali dalam bidang industri tekstil. Perkembangan ilmu dan teknologi dalam industri tekstil menuntut setiap pelaku industri tekstil untuk dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik sehingga dapat memberikan kepuasan pada konsumen dan juga untuk keuntungan perusahaan itu sendiri.

Salah satu pelaku industri tekstil di Indonesia adalah PT. Central Georgette Nusantara Weaving (PT. CGNW) yang menghasilkan produk berupa kain tenun, dimana kualitas produksi yang tinggi dan juga kepuasan pelanggan merupakan hal yang penting untuk dicapai oleh perusahaan. PT. CGNW memiliki dua bagian produksi untuk departemen pertenunan, yaitu pertenunan I dan pertenunan II. Masing-masing bagian produksi terdapat proses persiapan pertenunan dan pertenunan.

Pada saat penulis melakukan praktik kerja lapangan di PT. Central Georgette Nusantara Weaving (PT. CGNW) tepatnya pada bagian inspeksi, penulis mendapatkan kain dengan corak 2325 memiliki grade A yang rendah yakni hanya berkisar 36% karena terjadinya cacat – cacat diantaranya pakan tidak rata, pakan jalan satu, pakan tidak sama, dan pakan *snarling*.

Kain dengan Corak 2325 atau anyaman *twill* memiliki lebar kain 150 cm dan standar yang dipakai adalah “AA” 0 – 3 poin, “A” 4 – 7 poin, “B” 8 – 11 poin, “C” 12 – 20 poin, dan “D” lebih dari 21 poin. Poin dihitung per 20 cm yang artinya banyaknya cacat yang terdapat pada kain sepanjang 20 cm dihitung 1 poin untuk cacat *snarling*.

Menurut data dari hasil proses inspeksi didapatkan bahwa cacat pakan *snarling* adalah cacat dominan yang terjadi pada kain dengan corak 2325, dari data 2 minggu terakhir didapatkan bahwa total poin cacat pada kain yaitu 307 poin dimana 195 poin diakibatkan cacat *snarling* yang artinya lebih dari 60% cacat pada kain corak 2325 adalah cacat *snarling*.

Dari beberapa penyebab cacat *snarling* diantaranya *water nozzle*, *hook pin*, griper, *benang-benang lusi*, dan *Catch cord*. Oleh karena arena itu penulis melakukan percobaan pada *Catch cord*, hal ini diperkuat dengan data cacat *snarling* yang terjadi hanya di pinggiran kain yakni kurang lebih 10 cm dari pinggir kain. Hal ini dibuktikan dengan menggunakan alat bantu *stroboscope*, benang *Catch cord* pada timing dimana benang *Catch cord* harusnya terbuka seringkali terpuntir sehingga pembukaan benang *Catch cord* tidak sempurna dan mengganggu jalannya benang pakan.

Dengan memperhatikan hal di atas, penulis merasa tertarik melakukan percobaan untuk mengurangi cacat kain *snarling* pada *Catch cord* diantaranya sisir *Catch cord* dan susunan benang *Catch cord* nya. Dengan latar belakang tersebut penulis tertarik untuk mencoba membahas tentang :

**“UPAYA MENGURANGI CACAT KAIN SNARLING DENGAN MENGUBAH SISIR
CATCH CORD DAN SUSUNAN BENANG CATCH CORD PADA MESIN WATER
JET LOOM TIPE TOYOTA LW ZEA 190C6”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka identifikasi masalah yang akan dibahas adalah sebagai berikut :

1. Apa yang menyebabkan tidak bersihnya mulut *Catch cord* sehingga terjadi cacat *snarling* pada kain ?
2. Bagaimana cara mencegah tidak bersihnya mulut *Catch cord* agar dapat mengurangi cacat *snarling* pada kain ?

1.3 Maksud dan Tujuan

- Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengurangi cacat *snarling* pada kain untuk corak 2325.
- Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk meningkatkan grade kain yang dihasilkan untuk corak 2325.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pakan *Snarling* adalah cacat kain yang terbentuk dari benang pakan yang berupa lengkungan kecil yang muncul pada permukaan kain yang panjangnya kurang lebih 2 – 3 mm, cacat *Snarling* diakibatkan oleh benang pakan yang tidak tegang saat diketek, benang pakan yang tidak tegang akan mengakibatkan benang terpuntir dan saat terketek pada kain terdapat puntiran benang pakan. Tidak tegangnya benang

pakan dapat terjadi karena beberapa faktor diantaranya benang-benang yang menghalangi peluncuran pakan yakni benang-benang lusi, benang leno dan benang *Catch cord*.

Dari uraian tersebut diduga benang *Catch cord* menghalangi peluncuran pakan sehingga benang pakan pada pinggir kain tidak tegang. Hal ini mungkin disebabkan oleh benang-benang *Catch cord* yang saling terpuntir karena lebih dari satu benang *Catch cord* di cucuk pada 1 lubang sisir *Catch cord*. Menurut Buku Sabit Adanur pengetahuan teknologi pertenunan menyatakan “pada dasarnya, tiap – tiap benang dicucuk pada satu lubang sisir” yang artinya setiap lubang sisir lebih baik diisi oleh satu benang saja karena “benang harus dapat bergerak bebas pada saat dinaik turunkan di dalam lubang sisir” untuk memenuhi syarat peluncuran pakan yakni mulut lusi yang bersih. Untuk memperbaikinya pembukaan mulut lusi, leno maupun *Catch cord* harus dalam keadaan bersih saat peluncuran benang pakan agar peluncuran benang pakan sampai ujung kain tidak terganggu dan memiliki tegangan yang cukup.

1.5 Metoda Penelitian

Metoda yang digunakan pada pengamatan dan percobaan ini adalah:

1. Observasi
Proses pengamatan yang dilakukan di lapangan
2. Identifikasi Masalah
Masalah yang telah ditemukan lalu dicari penyebabnya dan dibuat asumsi permasalahan.
3. Studi Pustaka
Memperkuat asumsi yang telah dibentuk berdasarkan dengan teori dasar.
4. Penelitian
Melakukan tindakan berupa penyetalan perangkat-perangkat yang dapat menghambat peluncuran pakan.
5. Pengolahan Data
Data dari hasil penelitian diolah untuk mendapatkan hasil penelitian yang lebih baik.
6. Diskusi
Pembahasan hasil pengolahan data.
7. Kesimpulan dan Saran
Hasil seluruh proses penelitian kemudian diberi saran agar masalah serupa tidak timbul kembali.

1.6 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah yang dilakukan dalam pengamatan ini adalah sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan di bagian pertenunan I, PT. Central Georgette Nusantara.
2. Pengamatan dilakukan di mesin TOYOTA LW ZEA 190C6 nomer 19 pada unit CW.
3. Kain tenun yang dihasilkan adalah kain tenun dengan corak 2325.
4. Pengamatan yang dilakukan pada mekanisme *Catch cord*.
5. Dalam penelitian tidak membahas bahan baku.

1.7 Lokasi pengamatan

Pengamatan dilakukan di pertenunan unit I PT. Central Georgette Nusantara yang berlokasi di Jalan Cibaligo no. 45 km. 7,2 Leuwi Gajah, Cimindi, Cimahi, Jawa Barat, Jawa, Indonesia.

