

INTISARI

Reaching atau pencucukan merupakan rangkaian proses terakhir dari persiapan pertununan dimana benang lusi akan dimasukan kedalam *dropper, gun* dan sisir tenun secara berurutan. Proses pencucukan dapat dilakukan menggunakan dua metode yaitu proses pencucukan secara manual yang dibantu dengan dua orang operator dimana satu orang operator bertugas untuk menyuapkan benang lusi sedangkan satu orang operator lainnya menarik/mencucuk benang tersebut dari sisi lainnya, dan proses pencucukan otomatis yang mana dalam prosesnya menggunakan mesin sehingga hanya membutuhkan satu orang operator yang bertugas mengawasi jalannya proses pencucukan berlangsung. Proses pencucukan otomatis menggunakan mesin dapat meningkatkan kecepatan dan memakan waktu lebih sedikit dibandingkan dengan pencucukan secara manual, meskipun seperti itu proses pencucukan otomatis juga memiliki beberapa hambatan baik dari faktor mesin maupun faktor bahan baku yang digunakan. Hambatan yang terjadi pada saat proses pencucukan akan berpengaruh pada efisiensi mesin tersebut. Departemen Weaving PT Argo Manunggal Triasta sendiri memiliki standar efisiensi untuk mesin pencucukan otomatis yang telah ditetapkan yaitu 85%. Dengan adanya standar tersebut maka dilakukan suatu pengamatan mengenai pengaruh kanji yang digunakan pada dua jenis benang yang berbeda terhadap efisiensi mesin *reaching* yang digunakan serta mengamati benang yang mana hasil efisiensinya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan pabrik.

Pengamatan dilakukan menggunakan benang jenis *teteron cotton* dengan nomor benang $Ne_1 45$ dan benang *cotton carded* dengan nomor benang $Ne_1 32$. Resep kanji yang digunakan sama yaitu tepung kanji merek *Maxsize* sebanyak 80kg dan 600L air. Mesin *reaching* otomatis yang digunakan adalah jenis STÄUBLI SAFIR S60. Pengamatan dilakukan dengan menggunakan 8 buah beam, 4 beam untuk benang *teteron cotton* dan 4 beam untuk benang *cotton carded*. Kecepatan mesin yang digunakan adalah 95% dengan rata-rata dapat mencucuk benang sebanyak 156hl/menit. Pengamatan berfokus pada berhenti mesin akibat faktor bahan baku yaitu benang. Data efisiensi mesin *reaching* yang telah didapatkan diolah menggunakan uji statistik *Independent Sample T-Test*.

Setelah dilakukan pengamatan, didapatkan hasil ketika proses pencucukan menggunakan benang *teteron cotton* hasil efisiensi mesin *reaching* sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh pabrik dengan rata-rata efisiensi 93,2%, sedangkan dengan menggunakan benang *cotton carded* hasil efisiensi mesin *reaching* dibawah standar pabrik dengan rata-rata efisiensi 80,5%. Berdasarkan hasil pengujian statistik *Independent Sample T-test* terdapat perbedaan efisiensi mesin *reaching* yang signifikan antara benang *teteron cotton* dan *cotton carded* karena nilai signifikansi kurang dari 0,05. Maka dari itu dapat disarankan penggunaan resep kanji 600L air dan 80kg *maxsize* untuk benang jenis *teteron cotton* dengan nomor benang $Ne_1 45$ pada saat proses pencucukan agar mendapatkan efisiensi mesin *reaching* yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh Departemen Weaving PT Argo Manunggal Triasta.