

INTISARI

CV Suho Garmino merupakan sebuah perusahaan dalam negeri yang bergerak di bidang industri pakaian jadi salah satunya adalah kaus kaki. Proses kegiatan pembuatan kaus kaki hingga menjadi produk yang siap dipasarkan ternaungi oleh Departemen Kaus Kaki CV Suho Garmino. Perusahaan ini bersifat *make to order* yaitu, membuat semua produk dan spesifikasinya sesuai dengan keinginan *buyer*.

Permasalahan yang terjadi yaitu terdapat cacat kotor pada kaus kaki dalam proses produksi, Cacat kotor merupakan salah satu jenis cacat yang memiliki angka tertinggi di Departemen Kaus Kaki CV Suho Garmino. Cacat kotor pada kaus kaki yang terjadi berupa noda pelumas, hal ini dapat disebabkan oleh *automatic oil timing setting* yang tidak tepat, sedangkan di Departemen Kaus Kaki CV Suho Garmino belum ada standar penentuan besar nilai *automatic oil timing setting* yang harus dipakai, sehingga perlu dilakukan penelitian untuk mengidentifikasi masalah yang mempengaruhi cacat kotor pada kaus kaki. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui ada atau tidak nya pengaruh *automatic oil timing setting* terhadap cacat kotor pada kaus kaki dan mendapatkan nilai *automatic oil timing setting* yang paling sesuai dimana nantinya dapat digunakan sebagai standar *setting* mesin.

Departemen Kaus Kaki CV Suho Garmino memiliki kelonggaran atau *allowance* terhadap cacat sebesar 5% dari 90 kaus kaki atau 5 kaus kaki pada tiap mesin namun pada kenyataannya, dalam produksi 90 buah kaus kaki tipe kaxit tanggung dengan besar nilai injeksi 20 terdapat 18 buah kaus kaki yang kotor hal ini menunjukkan cacat kotor pada kaus kaki telah melebihi *limit allowance* yang diberikan, sehingga perlu dilakukan perubahan nilai injeksi pada mesin. Setelah dilakukan perubahan nilai injeksi yang divariasikan sebesar 20, 25, 30, 35 masing masing nilai injeksi menghasilkan jumlah cacat yang berbeda. Untuk nilai injeksi 20 didapatkan cacat sejumlah 22 kaus kaki, nilai injeksi 25 sebanyak 15, nilai injeksi 30 sebanyak 2 dan nilai injeksi 35 menghasilkan 1 buah kaus kaki yang cacat. Namun pada saat dilakukan percobaan dengan nilai injeksi sebesar 35 terdapat cacat bolong sebanyak 4 buah.

Dengan perubahan jumlah cacat yang dihasilkan pada setiap variasi menunjukkan adanya pengaruh dari *automatic oil timing setting*. Dimana semakin besar nilai injeksi yang digunakan maka jumlah pelumas yang terdapat pada mesin semakin sedikit ini dikarenakan frekuensi injeksi yang terlalu lama. Sebaliknya saat nilai injeksi yang digunakan semakin kecil maka jumlah pelumas yang terdapat pada mesin akan semakin banyak karena frekuensi injeksi menjadi lebih cepat. Hal tersebut dapat menyebabkan cacat pada kaus kaki berupa noda oli. Pada hasil percobaan nilai injeksi sebesar 30 menghasilkan cacat yang tidak melebihi *allowance* juga tidak menimbulkan cacat yang baru, sehingga nilai injeksi 30 merupakan nilai *automatic oil timing setting* yang paling sesuai dan dapat digunakan sebagai standar *setting* mesin Dakong DK-B318 untuk memproduksi kaus kaki kaxit tanggung.