

INTISARI

Kerugian yang dialami perusahaan akibat produk cacat yaitu menurunnya *grade* pada kain tersebut. Perusahaan yang seharusnya dapat memproduksi kain dengan *grade* tinggi karena jumlah cacat yang dialami masih tinggi maka akan menurunkan *grade* menjadi *grade* yang lebih rendah. Pada Departemen Pertenunan PT Dhanar Mas Concern III terdapat cacat putus lusi jalan terus pada proses produksi kain grey pada mesin *Air Jet Loom*. Cacat putus lusi jalan terus adalah suatu cacat kearah lusi pada kain tenun yang tergolong cacat mayor, yang dimana cacat putus lusi jalan terus ini tidak dapat diperbaiki dan apabila cacat ini sering terjadi dalam panjang sekitar 1 meter maka sangat besar poin cacat dari kain tersebut. Putus lusi jalan terus dikarenakan terjadi benang yang putus atau terlalu kendur tidak memberhentikan mesin, sehingga menjadikan hasil kain yang diproduksi memiliki cacat. Cacat ini termasuk cacat yang terus bertambah setiap bulannya pada proses pertenunan. Dengan adanya cacat putus lusi jalan terus ini pada proses pertenunan, maka dilakukan suatu pengamatan mengenai faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat putus lusi jalan terus.

Maksud dan tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui apa penyebab terbentuknya putus lusi jalan terus (PLJT) dan bagaimana cara penanggulangannya serta pencegahannya. Langkah-langkah yang dilakukan oleh penulis pada saat pengamatan yaitu pengamatan secara langsung ke lapangan, studi Pustaka serta melakukan diskusi dengan bagian produksi kain grey dan bagian *maintenance* di *weaving loom*.

Berdasarkan pengamatan yang sudah dilakukan, ditemukan beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya cacat putus lusi jalan terus yang menjadi terus menerus bertambah setiap bulannya. Faktor penyebabnya yaitu pengaturan akurasi sensor *dropper* sensitivitas yang kurang ditingkatkan, kurangnya pengecekan pada sparepart mesin seperti rel *dropper* yang tidak berfungsi dengan baik, adanya pelilitan kertas tape pada *dropper*, dan adanya gumpalan *Fly Waste* pada *dropper*.

Usaha perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi faktor penyebab terjadinya cacat putus lusi jalan terus yaitu dengan cara meningkatkan akurasi sensor *dropper* sensitivitas, pengecekan rel *dropper* pada saat produksi dan mengganti rel *dropper* pada saat pencucukan, membersihkan/membuka lilitan kertas tape pada *dropper* dan membersihkan lem yang masih melekat pada *dropper* agar tidak saling menempel antara *dropper* yang sebelahnya, dan pembersihan gumpalan *Fly Waste* pada *dropper* dengan menggunakan kompresor secara rutin.

Setelah dilakukan perbaikan terhadap penyebab-penyebab putus lusi jalan terus terjadi penurunan persentase pada produksi kain grey hasil mesin tenun *air jet loom* merek Tsudakoma *type* ZAX9100 jika dirata-ratakan secara keseluruhan terjadi penurunan jumlah poin cacat sebesar terjadi sebesar 82%.