

## INTISARI

Pada saat melakukan pengamatan di lapangan, pada bagian *inspecting* diperoleh informasi bahwa kain grey yang diproduksi di mesin *water jet loom* dari bagian *weaving*, ditemukannya jumlah cacat kain yang sering terjadi pada kain grey yaitu cacat pakan kendor dengan jumlah cacat pada mesin 9 terdapat 60, mesin 13 terdapat 80, mesin 14 terdapat 46, mesin 18 terdapat 102, mesin 24 terdapat 41. Cacat pakan kendor adalah cacat berupa benang pakan yang membentuk lengkungan kecil pada permukaan kain yang nampak searah lebar kain, yang disebabkan karena benang pakan yang diluncurkan memiliki tegangan yang kurang. Tujuan dari percobaan ini adalah untuk mengurangi atau menekan jumlah cacat kain yang diproduksi, maka diperlukan cara penanggulangan untuk menekan jumlah cacat kain pakan kendor yang terjadi.

Percobaan ini dilakukan untuk menekan jumlah cacat kain pakan kendor, agar dapat meningkatkan kualitas kain atau grade kain yang diproduksi, dan dari percobaan tersebut didapatkan penyetelan ataupun pergantian komponen-komponen yang dapat dijadikan acuan dalam menangani jumlahnya cacat kain pakan kendor. Adapun faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pakan kendor pada mesin *water jet loom* Kaishuo KSW-871 yaitu nozzle yang kotor, cutter yang tumpul, pompa yang kotor dan bagian-bagian pompa yang rusak, dan bagian pin accumulator yang mengalami kerusakan. Dengan upaya penanggulangan yang dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat kain pakan kendor dengan dilakukannya memeriksa nozzle agar kotoran yang berkerak segera dibersihkan, memeriksa kondisi permukaan cutter, jika cutter tumpul maka diganti dengan cutter yang lain, memeriksa peralatan pompa, jika terdapat kotoran segera dibersihkan dan spring pump atau piston pump yang rusak diganti dengan yang baru, memeriksa pin accumulator yang berfungsi kurang baik, jika terdapat komponen pin accumulator rusak maka diganti komponen pin accumulator atau pin accumulator yang baru.

Berdasarkan hasil upaya yang dilakukan untuk menekan jumlah cacat kain pakan kendor didapatkan jumlah penurunan cacat kain pakan kendor yaitu pada mesin 9 setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan sebesar 95%, pada mesin 13 setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan sebesar 95%, pada mesin 14 setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan sebesar 95,65%, pada mesin 18 setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan sebesar 92,15%, pada mesin 24 setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan sebesar 95,12%. Dan setelah dilakukan perbaikan mengalami penurunan keseluruhan sebesar 94,22%.