

INTISARI

PT. Plumbon Internasional Textile atau yang biasa disebut dengan PT. Pintex yang bergerak dibidang pemintalan atau *spinning*. Salah satu cara yang dilakukan PT. Pintex untuk tetap bersaing yaitu melakukan pengembangan terhadap produk yang sudah ada sebelumnya, seperti memiliki kualitas yang tinggi. Pada saat proses pemintalan benang *open end*, terdapat kendala yang menyebabkan produksi yang dihasilkan perusahaan mengalami penyimpangan kualitas. Kendala yang terjadi adalah karena adanya cacat pada bagian alat mesin *open end*. Setelah dilakukannya berbagai upaya untuk mendapatkan masalah yang alami, seperti pengecekan bahan baku, penyetelan ulang mesin, pengecekan bahan baku untuk penyuapannya dan sampai ke bagian-bagian mesin *open end*. Setelah dilakukannya pengecekan ulang, ditemukan titik masalah yang menyebabkan menurunnya kualitas benang yang produksi. Masalah tersebut terdapat pada bagian alat *opening roller* yang terletak pada permukaan *opening roller* atau yang biasa disebut dengan *wire*. Bentuk *wire* sendiri seperti mata gergaji yang berfungsi untuk penyisiran serat-serat individual yang masuk melewati *condensor*. *Wire opening roller* yang di teliti ini mengalami ke cacat berupa adanya retakan dalam pada bagian lekukan mata gergaji tersebut, banyaknya bagian tumpul pada mata gergaji dan adanya bagian-bagian yang patah mata gergajinya. Selanjutnya, hal pertama yang dilakukan adalah menguji ulang proses produksi benang *open end* dengan *wire* yang terpada baru pada bagian *opening roller*, pengujian ini bertujuan untuk perbandingan apakah *wire* yang cacat ini menyebabkan penyimpangan kualitas atau tidak. Setelah dilakukannya pengujian ulang, hasil membuktikan bahwa *wire opening* yang baru memenuhi standar kualitas perusahaan ketimbang dari pada *wire opening* yang cacat.

Hasil pengujian yang di dapat, adanya penyimpangan kualitas pada ketidaksempurnaan (IPI) benang. Ketidaksempurnaan ini bisa disebut juga dengan kualitas *imperfection indicator* yang merupakan hasil dari gabungan jumlah tipis (*thin*), tebal (*thick*), dan gumpalan serat yang tidak sesuai (*Neps*). Untuk hasil pengujian kualitas yang menggunakan *wire opening roller* yang cacat, mendapatkan nilai rata-rata tipis (*thin*) benang berada pada angka 1.4, sedangkan tebal (*thick*) benang berada pada nilai rata-ratanya 25,7 dan untuk gumpalan serat yang tidak sesuai (*neps*) berada pada nilai rata-ratanya 118,2. Untuk dirata-ratanya nilai IPI mendapatkan hasil 145,3. Untuk penggunaan *wire opening roller* yang baru, mendapatkan nilai rata-rata tipis (*thin*) benang berada pada angka 0.1, sedangkan tebal (*thick*) benang berada pada nilai rata-ratanya 0,1 dan untuk gumpalan serat yang tidak sesuai (*neps*) berada pada nilai rata-ratanya 16,8. Untuk dirata-ratanya nilai IPI mendapatkan hasil 17,1. Dari hasil perbandingan antara *wire opening roller* yang lama dengan *wire opening roller* yang baru adalah bahwa *wire opening roller* memiliki kualitas lebih baik dari pada *wire opening roller* yang lama. Hal ini disebabkan karena pada *wire opening roller* yang cacat terdapat retakan yang akan menyebabkan serat-serat individual tersebut tersangkut pada bagian retakan, serat yang tersangkut akan ikut terbawa ke dalam rotor dan benang yang dihasilkan akan menjadi lebih tebal. Dengan ini *wire opening roller* yang baru akan lebih baik untuk melakukan proses produksi pembuatan benang berjalan dengan aman.