

## INTISARI

Proses produksi kain *grey* pada Unit *Weaving* PT Primatexco Indonesia mengutamakan kualitas dan efisiensi yang tinggi serta menekan biaya seminimal mungkin. Permasalahan efisiensi menjadi salah satu masalah yang sering terjadi di PT Primatexco Indonesia khususnya di unit *weaving*. *Weft stop* sering terjadi pada mesin yang memproduksi kain dengan anyaman satin kode produksi KK633 telah terjadi *weft stop* sebanyak delapan kali dalam satu jam yang melebihi batas standar yang ditetapkan. Tinggi *heald frame* yang tidak sesuai menjadi penyebab terjadinya pembukaan mulut lusi yang buruk sehingga akan mengakibatkan *weft stop* jenis *tip trouble* (masalah pada ujung pakan). Adapun tujuan dari penelitian ini yaitu mengurangi *weft stop* jenis *tip trouble* dan mendapatkan penyetelan tinggi *heald frame* yang tetap pada proses produksi anyaman satin 5 gun v2 dengan pinggiran rib  $\frac{3}{2}$ .

Percobaan ini menggunakan mesin Tsudakoma ZA205 dengan anyaman yang diproduksi satin 5 gun v2 dengan pinggiran rib  $\frac{3}{2}$ . Penyetelan tinggi *heald frame* dilakukan dengan menaik turunkan  $Hf_6$  dan  $Hf_7$  dengan tinggi pertama ( $Hf_6$  62 mm  $Hf_7$  60 mm), kedua dengan tinggi ( $Hf_6$  62 mm  $Hf_7$  62 mm), ketiga dengan tinggi ( $Hf_6$  62 mm  $Hf_7$  64 mm) keempat dengan tinggi ( $Hf_6$  64 mm  $Hf_7$  60 mm), kelima dengan tinggi ( $Hf_6$  64 mm  $Hf_7$  62 mm), keenam dengan tinggi ( $Hf_6$  64 mm  $Hf_7$  64 mm), ketujuh dengan tinggi ( $Hf_6$  66 mm  $Hf_7$  60 mm), kedelapan dengan tinggi ( $Hf_6$  66 mm  $Hf_7$  62 mm), kesembilan dengan tinggi ( $Hf_6$  66 mm  $Hf_7$  64 mm).

Analisis data secara diskriptif menunjukkan bahwa data hasil percobaan merupakan data diskrit dimana data tersebut memiliki jangkauan 0 hingga  $\infty$ . Percobaan tersebut merupakan eksperimen poisson dimana percobaan ini menghasilkan jumlah munculnya sebuah kejadian random (X) selama rentang waktu atau ruang tertentu. Banyaknya kejadian (X) dalam pengujian ini didefinisikan sebagai jumlah *weft stop* yang terjadi selama delapan jam. Dikarenakan data yang diperoleh berdistribusi poisson, maka untuk menentukan variasi tinggi *heald frame* yang menghasilkan jumlah *weft stop* yang diinginkan (sesuai standar perusahaan dimana *weft stop* < 4) cukup hanya dengan melihat dari rata-rata kejadian yang paling sedikit terjadi setelah dilakukannya penyetelan tinggi *heald frame*.

Kesimpulan dari percobaan ini diketahui bahwa variasi tinggi *heald frame* berpengaruh terhadap jumlah *weft stop* pada proses pembuatan anyaman satin. Variasi tinggi *heald frame* yang tetap digunakan untuk membuat anyaman satin 5-gun v2 dengan pinggiran rib  $\frac{3}{2}$  adalah  $Hf_6$  62 mm dan  $Hf_7$  64 mm. Saran yang dapat disampaikan pada perusahaan untuk memaksimalkan proses pertentunan anyaman satin 5-gun v2 dengan pinggiran rib  $\frac{3}{2}$  dengan mengurangi rata-rata jumlah *weft stop* per jamnya yaitu dengan melakukan penyetelan tinggi *heald frame*  $Hf_6$  62 mm dan  $Hf_7$  64 mm.