

INTISARI

Setiap industri pertenunan pasti akan menjaga efisiensi produksinya tetap tinggi. Salah satu faktor yang harus diperhatikan adalah penyetelan pada mesin tenun. Frekuensi mesin berhenti sangat berkaitan dengan efisiensi. Salah satu penyebab mesin berhenti adalah kegagalan dalam proses peluncuran pakan. Untuk mengatasi masalah tersebut, maka penyetelan peralatan peluncuran pakan harus sesuai dengan karakteristik benang yang digunakan.

Dalam proses pertenunan, benang pakan diluncurkan oleh *main nozzle* dan diteruskan oleh *relay nozzle* atau *sub nozzle* dan pada akhirnya akan sampai ke ujung kain, kemudian sebelum benang pakan diluncurkan kembali perlu adanya pemotongan benang pakan karena benang pakan berikutnya akan diluncurkan, proses pemotongan benang pakan akan menghasilkan ujung benang, ujung benang tersebut memungkinkan terjadinya fenomena pakan tidak sampai.

Penambahan dan pengurangan jarak *main nozzle* dengan *weft cutter* diatur secara bervariasi. Percobaan dilakukan dengan 3 variasi jarak yaitu 5 mm, 4 mm dan 3 mm dengan cara merubah posisi *main nozzle*. Tujuan dari penelitian ini adalah mencari jarak yang optimal untuk mengurangi terjadinya cacat pakan tidak sampai dan meningkatkan mutu produksi.

Berdasarkan penelitian dan pengamatan selama praktek kerja lapangan, didapatkan data hasil pengamatan dan pengujian pakan tidak sampai per *shift* dalam 2 hari, untuk masing-masing jarak. Jarak 5 mm menghasilkan rata-rata pakan tidak sampai sebanyak 8 per jam pada hari pertama dan 8,2 per jam pada hari kedua, jarak 4 mm menghasilkan rata-rata pakan tidak sampai sebanyak 6,4 per jam pada hari pertama dan 6,6 per jam pada hari kedua, jarak 3 mm menghasilkan rata-rata pakan tidak sampai sebanyak 2,6 per jam pada hari pertama dan 2,8 per jam pada hari kedua.

Berdasarkan hal diatas, jarak *main nozzle* dan *weft cutter* yang optimal menghasilkan rata-rata pakan tidak sampai paling sedikit adalah jarak 3 mm.