

INTISARI

PT Satya Sumba Cemerlang merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang pertenunan, pencelupan dan penyempurnaan. Salah satu hasil produksi perusahaan ini adalah kain sarung. Kain sarung ini memiliki syarat pada pembuatannya, salah satunya adalah pinggir kain yang harus teranyam rapih dan kuat. Pembuatan kain sarung ini dilakukan di mesin tenun rapier. Peralatan *Tuck-In* ditambah kan pada mesin rapier agar pinggir kain teranyam rapih dan kuat. Namun penyetelan yang salah menyebabkan *Tuck-In* tidak bekerja optimal, yang menyebabkan pinggir kain menjadi cacat. Berdasarkan pengamatan dan hasil diskusi mengenai berbagai faktor terjadinya cacat pinggir kain, maka diambil hipotesa bahwa ketinggian jarum *Tuck-in* mempengaruhi cacat pinggir kain.

Penelitian dilakukan dengan cara menaik turunkan jarum *Tuck-In* yang bertujuan untuk menambah jarak atau mengurangi jarak jarum *Tuck-In* mengambil ujung benang pakan yang dipotong. Percobaan dilakukan pada mesin yang memproduksi kain sarung yang bermotif dan berbahan sama dengan 3 ketinggian jarum *Tuck-In* dengan panjang masing-masing 1 m. Setelah hasil percobaan didapat, kain diperiksa dibagian *Inspecting*.

Berdasarkan hasil pengujian pengaturan tinggi jarum *Tuck-In*, didapat bahwa ada pengaruh dalam pengaturan tinggi jarum. Dimana pada ketinggian tertinggi jarum akan masuk pada lusi pinggir lebih pendek sedangkan ujung benang pakan yang dipotong panjangnya sama, sehingga terjadi penarikan ujung benang pakan kepermukaan kain dan menyebabkan cacat pinggir kain. Pada ketinggian terendah jarum akan masuk pada lusi pinggir lebih dalam sehingga akan menyebabkan mulut lusi bawah terbawa, sehingga penarikan ujung benang pakan terjadi dibawah kain. Setelan yang baik adalah pada ketinggian jarum *Tuck-In* di tengah karena panjang ujung benang pakan yang dipotong sama dengan jarak Jarum *Tuck-In* menarik ujung benang pakan tersebut, sehingga ujung benang pakan teranyam rapih dan kuat.