

INTISARI

PT X merupakan perusahaan yang memproduksi kain rajut, dari pengamatan yang telah dilakukan di PT X dalam melakukan proses produksi masih sering terjadi cacat yang dihasilkan terutama cacat belang. Penyebab terjadinya cacat dikarenakan terjadinya perbedaan tegangan benang, sehingga mengakibatkan terjadinya perbedaan tinggi jeratan.

Bagian yang berpengaruh yaitu pada penyetelan skala *stitch cam* dan jumlah lilitan pada *IRO-Tape*, hal tersebut disebabkan karena tidak adanya standar yang digunakan dalam proses produksi. Jika jumlah lilitan benang pada *IRO-Tape* terlalu sedikit dapat mengakibatkan terjadinya cacat belang dan penyetelan skala *stitch cam* yang tidak seragam dapat menyebabkan terjadinya cacat belang. Untuk mengatasi masalah tersebut, perlu ditinjau kembali proses pembuatan kain tersebut dengan cara melakukan variasi penyetelan terhadap jumlah lilitan dan skala *stitch cam*. Tujuan dilakukannya pengamatan ini yaitu untuk mengetahui pada skala *stitch cam* dan jumlah lilitan berapa yang berpengaruh terhadap terjadinya cacat belang.

Penelitian dengan melakukan proses pembuatan kain rajut polos pada mesin rajut bundar single knit merek Keumyoung tipe KM-3WV4T dengan melakukan variasi penyetelan terhadap skala *stitch cam* yaitu dengan menggunakan skala 16, 18, 20, 22, 24 pada jumlah lilitan 5,10,15. kemudian kain yang dihasilkan dilihat apakah terjadi cacat belang atau tidak.

Berdasarkan hasil percobaan yang telah dilakukan variasi penyetelan skala *stitch cam* dan jumlah lilitan memberikan pengaruh terhadap cacat belang kain yang dihasilkan yaitu pada skala *stitch cam* 16, 24 dengan menggunakan jumlah lilitan 5,10,15. Pada skala *stitch cam* 18, 20, 22 dengan jumlah lilitan 5,10,15, tidak berpengaruh terhadap cacat belang kain yang dihasilkan. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa penyetelan terhadap skala *stitch cam* dan jumlah lilitan yang harus digunakan oleh perusahaan yaitu pada skala 18, 20, 22, dengan jumlah lilitan yaitu 5,10,15 agar kain yang dihasilkan berkualitas.

