

INTISARI

CV Suho Garmino merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil dan produk tekstil. Pada unit produksi perajutan pengendalian mutu produk adalah faktor yang amat penting disamping tujuan perusahaan dalam meningkatkan efektifitas dan efisiensi produksi. Untuk itu mesin rajut harus benar-benar diperhatikan agar mesin rajut dapat bekerja dengan baik sehingga jumlah dan mutu produksi yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan. Dari pengamatan yang dilakukan di CV Suho Garmino, dalam proses produksi penyetelan mesin kebanyakan tidak memiliki standar sehingga penyetelan mesin dilakukan secara manual berdasarkan *feeling* sampai mesin tersebut berjalan dengan sempurna dan tidak ada cacat yang dihasilkan.

Proses pembuatan kain rajut *hyget* menggunakan mesin rajut bundar. Mesin Rajut bundar menggunakan *positive yarn feeding* dimana sumber gerakan berpusat di salah satu elemennya yaitu QAP (*Quality Adjust Pulley*). Perubahan skala QAP (*Quality Adjust Pulley*) akan berpengaruh terhadap kecepatan belt, yang pada akhirnya kecepatan belt tersebut akan berpengaruh terhadap gramasi kain.

Penelitian dilakukan dengan melakukan proses pembuatan kain rajut *grey* dengan jeratan RIB 1x1 pada mesin rajut bundar *double knit* merek LKM L-DI24 dengan merubah skala QAP sebanyak 3 kali dengan angka skala yang berbeda yaitu dengan menggunakan skala 43, 40, dan 37. kain yang dihasilkan kemudian ditimbang untuk mengetahui hasil gramasinya. Skala QAP 43 menghasilkan rata-rata gramasi sebesar 125,53 gram/m², skala QAP 40 menghasilkan rata-rata gramasi sebesar 128,52 gram/m², dan skala QAP 37 menghasilkan rata-rata gramasi sebesar 130,37 gram/m². Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa skala QAP berpengaruh terhadap gramasi dan skala QAP yang sesuai dengan standar yang di tetapkan oleh pabrik adalah skala 43 dengan hasil gramasi sebesar 125,53 gram/m².