

INTISARI

CV Suho Garmindo (*Knitting*) merupakan perusahaan yang bergerak di industri tekstil dan produk tekstil, penelitian dilakukan pada unit produksi perajutan. 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.

Dalam proses pembuatan kain khususnya pada pembuatan kain rajut *grey* jenis *hyget* yang berbahan baku benang *POLYFIN Poliester* DTY 100 D/96 F terjadi masalah yaitu sering terjadi timbulnya cacat bintik dibagian dasar kain dibandingkan dengan cacat yang lain. Hal tersebut disebabkan karena tidak adanya standar penarikan kain untuk. Penarikan kain yang besar akan mengakibatkan kain menjadi tertarik kebawah terlalu sehingga jarum sebagai alat penjerat benang melengkung kebelakang, akibatnya akan terjadi cacat bintik.

Untuk mengatasi masalah tersebut, dilakukan pengamatan yaitu dengan mengatur skala penarikan kain sebanyak 3 kali kenaikan dengan angka skala yang berbeda dari skala penarikan awal pada saat penyetelan mesin dilakukan yaitu dengan menggunakan skala 8, 9 dan 10. kain yang dihasilkan kemudian dihitung jumlah cacatnya oleh bagian *inspecting*. Berdasarkan hasil percobaan yang dilakukan, mengatur skala penarikan kain memberikan pengaruh terhadap jumlah cacat kain yang dihasilkan. Pada skala 8 saat dilakukan percobaan diperoleh penurunan cacat bintik sebesar 30,53 % masih menghasilkan potensi cacat bintik yang tinggi. Pada skala 10 didapat penurunan cacat bintik yaitu sebesar 61,49 % masih menghasilkan cacat bintik walaupun mengalami penurunan. Dalam pengamatan ini penurunan cacat bintik yang paling besar yang terjadi akibat pengaruh penyetelan *take-up roll* (penarikan kain) yang terlalu kencang terdapat pada skala 9 yaitu sebesar **72,38 %** tetapi belum bisa menghilangkan secara keseluruhan. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa semakin kecil skala penarikan kain maka semakin kencang kain yang ditarik kebawah dan mempengaruhi potensi cacat kain yang dihasilkan semakin besar dan begitu juga sebaliknya.