

INTISARI

PT Sari Warna Asli Unit II Boyolali adalah perusahaan yang bergerak di bidang pertekstilan yang menghasilkan barang berupa benang dengan bahan baku PE dan TR dan juga memproduksi kain mentah. PT Sari Warna Asli Unit II dalam memproduksi kain mentah menggunakan mesin tenun fleksibel rapier dan juga *air jet loom*.

Pada saat melaksanakan praktek kerja lapangan, ditemukannya perbedaan penyetelan tegangan benang lusi yang cukup *signifikan*. Dari 9 mesin yang digunakan untuk proses kain dengan kode corak S 95 mempunyai range yang cukup jauh. Besarnya tegangan benang lusi ini berpengaruh dengan jumlah putus lusi yang terjadi selama proses pertenunan. Berdasarkan pengamatan bahwa penanganan untuk putus benang lusi membutuhkan waktu yang relatif lebih lama sekitar 1 sampai 2 menit sehingga akan berpengaruh terhadap produktifitas mesin tersebut. Untuk itu maka dilakukan pengamatan pengaruh besarnya tegangan benang lusi terhadap putus lusi dengan besarnya tegangan sebesar 120kg,140kg,160kg,180kg dan 200kg.

Dari penyetelan tegangan benang lusi dengan besar tegangan 120 kg jumlah putus lusi yang terjadi sebanyak 43 kali/hari, Besar tegangan 140 kg jumlah putus lusi yang terjadi sebanyak 15 kali/hari, Besar tegangan 160 kg jumlah putus lusi yang terjadi sebanyak 19 kali/hari, Besar tegangan 180 kg jumlah putus lusi yang terjadi sebanyak 34 kali/hari, esar tegangan 200 kg jumlah putus lusi yang terjadi sebanyak 43 kali/hari,

Pengaruh dari besarnya tegangan benang lusi terhadap jumlah putus lusi seperti grafik parabola terbalik dimana jika besarnya tegangan benang mencapai titik maksimal maka jumlah putus lusi yang terjadi akan mengalami peningkatan. Penyetelan tegangan yang tepat untuk kain dengan kode S59 adalah dengan besar tegangan 140 kg.