

INTISARI

PT NAGASAKTI KURNIA TEXTILE MILLS yang merupakan salah satu industri yang bergerak di bidang pertenunan selalu berinovasi demi menjaga produksi dan mutu produknya. Adapun cara menjaga efisiensi dan mutu yang dilakukan yaitu dengan melakukan penyelesaian masalah dan melakukan pengembangan pada proses persiapan benang dan pertenunan. Salah satu masalah yang terjadi di PT NAGASAKTI KURNIA TEXTILE MILLS adalah peningkatan rata-rata *weft stop* pada proses pertenunan yang mencapai 3,1 kali/jam di area mesin Tsudakoma tipe ZAX9100, sedangkan standar yang sudah diterapkan oleh perusahaan adalah 1,5 kali/jam. Peningkatan *weft stop* ini terjadi pada partai produksi yang menggunakan benang lusi *Tetoron Rayon Ne₁ 20 (TR 20)* dari pemasok yang berbeda dengan partai produksi sebelumnya. Untuk mengetahui jenis *weft stop* yang paling sering terjadi maka dilakukan pengamatan jumlah jenis *weft stop* selama 8 jam dan diketahui bahwa *weft stop* yang paling sering terjadi adalah pakan menyangkut pada awal peluncuran yang terjadi sebanyak 19 kali.

Setelah dilakukan pemeriksaan pada mesin tenun, hasil dari pemeriksaan benang lusi yang digunakan memiliki bulu yang jika diamati secara visual terlihat banyak dan tinggi, sehingga bulu yang dimiliki benang lusi diduga berpotensi mengganggu proses peluncuran benang pakan. Berdasarkan hasil Pemeriksaan tersebut maka dilakukan tindakan pengurangan pakan menyangkut pada awal pertenunan yaitu dengan malakukan penambahan resep kanji berupa Tidy Lub N (*lubricant*) menjadi 3 kg dan 3,5 kg pada penganjian untuk mengurangi jumlah bulu yang kembali berdiri pada proses pertenunan.

Dari hasil percobaan penambahan resep kanji, diketahui yang paling berpengaruh pada penurunan pakan menyangkut pada awal peluncuran adalah penambahan menjadi 3 kg dengan penurunan pakan menyangkut pada awal peluncuran sebesar 68,4%.