

INTISARI

Produk yang dihasilkan dari proses produksi disesuaikan dengan permintaan konsumen. Salah satu bentuk inovasi yang dilakukan di PT Budi Agung Sentosa 2 adalah proses perajutan kain rajut lusi *brocade shearing dan non-shearing* yang mulai diproduksi secara komersial pada tahun 2012 lalu. Kain rajut lusi *brocade shearing* adalah salah satu produk andalan dari PT Budi Agung Sentosa 2, karena kain rajut lusi *brocade* yang dihasilkan PT Budi Agung Sentosa 2 mempunyai kualitas dan mutu kain sesuai kebutuhan konsumen umumnya. Dan menggunakan mesin rajut yang sangat canggih yang dapat menggunakan jenis variasi jeratan yang dituangkan dalam sebuah desain.

Langkah pertama yang harus dilalui untuk pembuatan kain *brocade shearing* corak JP-15670003-1 adalah penghanian atau *warping* untuk benang NF 30-1 denier. Sering kali terjadi cacat-cacat atau permasalahan-permasalahan yang terjadi pada proses produksi diakibatkan oleh proses penghanian yang kurang baik. Entah terjadi karena kesalahan operator ataupun kesalahan perhitungan. Penghanian benang nilon, mesin yang digunakan sudah memakai komputer untuk mempermudah pengerjaan.

Hasil kain yang diperoleh dari hasil pengujian memiliki nilai rata-rata 245,58 g/m² lebih ringan dibandingkan dengan standar perusahaan sebelumnya 268,74 g/m². Dan dapat dikatakan bahwa kain dengan metode *shearing*, bahan baku yang digunakan dalam pembuatan kain lebih *minim* dan dapat menekan biaya produksi. Dilihat dari hasil perhitungan, kain tersebut baik course maupun wale bernilai negatif ini berarti kainnya mengalami mengkeret. Persen mengkeretnya kain tersebut memenuhi syarat untuk digunakan sebagai kain, karena menurut SNI perubahan dimensi maksimum 5 %, sedangkan untuk kain contoh uji persen mengkeretnya untuk arah wale rata-ratanya = 0,52 % dan untuk arah course = 0,86 %. Dan dibandingkan kain yang sebelumnya jumlah mengkeret kain yang dihasilkan setelah pengujian lebih kecil dibanding standar perusahaan dengan nilai course = 1,85 % dan wale = 2,05 %