

## INTISARI

PT Central Georgette Nusantara (PT CGN) merupakan salah satu perusahaan penghasil kain tenun yang memiliki kualitas yang tinggi. Berdasarkan laporan analisa produksi *weaving* per corak per mesin yang diperoleh dari Bagian PPC, pada Bagian Pertenunan I Unit CAW mesin no 66 corak 2581, ditemukan adanya persentase *grade* kain tidak sesuai dengan standar sebesar 36,71%. Berdasarkan hasil observasi lanjutan sesuai dengan pengamatan lapangan dan data *sheet* mesin tersebut masalah dominan yang timbul adalah pakan balik. Cacat Pakan Balik adalah suatu kejadian dimana benang pakan yang diluncurkan tidak terpotong sempurna oleh peralatan pemotong benang pakan atau *cutter* LH sehingga berbalik akibat dari pelucuran pakan yang baru sehingga sensor mendeteksi hal tersebut dan membuat mesin berhenti. Salah satunya penyebab cacat pakan balik adalah kesalahan pemotongan dapat terjadi karena *cutter* yang tumpul atau kesalahan setting posisi pada *cutter* LH. *Instruction manual book of Toyota LW-601 (2000:13-1)* pada pengaturan *timing cutter* mengatakan bahwa “*A miss-pick (defective cutting) is due to poor (worn) cutter blade or poor setting position of LH cutter*”.

Pengujian dilakukan untuk mengetahui pengaruh pengaturan *timing cutter* LH pada jumlah cacat pakan balik terhadap *grade* kain pada mesin *water jet loom* merek Toyota LW-601 dengan pengaturan *timing cutter* LH 10°, 15°, 20° dan 25°.

Berdasarkan hasil penelitian dan perhitungan statistik diperoleh bahwa pada pengaturan *timing cutter* LH 20° dan 25° menghasilkan nilai pakan balik masih tinggi. Pengaturan *timing cutter* LH 10° menghasilkan nilai pakan balik yang rendah hanya saja terdapat faktor lain yang muncul yaitu Pinggir Kain Cacat (PKC) dan Pakan Putus. Pengaturan tekanan *timing cutter* LH 15° menghasilkan nilai pakan tidak sampai yang rendah dan juga tidak muncul faktor lain. Ini merupakan pengaturan tekanan yang terbaik dari semua pengaturan yang ada. Dengan ini dapat disimpulkan *timing cutter* LH berpengaruh terhadap jumlah pakan balik. Semakin cepat *timing cutter* LH yang digunakan maka jumlah pakan balik semakin rendah. Namun apabila *timing cutter* LH yang digunakan semakin lambat maka jumlah pakan balik semakin tinggi.