

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta merupakan salah satu kampus yang menerapkan pembelajaran yang dilakukan di kampus dan Industri. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT URW yang merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri tekstil yang berlokasi di desa Kledung Kradenan, kecamatan Banyuurip, kabupaten Purworejo 54171. PT URW bergerak di bidang pembuatan kain dari proses penghanian (*warping*) sampai pada tahap tenun (*weaving*). Perencanaan dan pengendalian produksi di PT URW dilakukan oleh Departemen PPIC (*Production Planning and Inventory Control*). Jenis pemeliharaan yang ada di PT URW yaitu *preventive maintenance*, *overhaul*, *corrective maintenance*, *breakdown maintenance*, dan *emergency maintenance*. Proses produksi PT URW menggunakan mesin tenun *shuttle*, *rapier*, dan *Air Jet Loom*(AJL). Pada proses produksi yang menggunakan mesin *shuttle*, diperlukan teropong untuk menghantarkan benang pakannya. Jumlah teropong pada mesin tenun *shuttle* yaitu 10 teropong (9 teropong di bak *magazine* dan 1 teropong jalan di mesin), pergantian teropong yang berisi benang pakan disebut pengoperan teropong. Pengoperan akan terjadi apabila sisa benang pakan pada palet sudah sesuai standar yang diatur menggunakan *feeler*. Kerusakan pada sistem pengoperan pada mesin tenun *shuttle* sering terjadi salah satunya “Tidak Oper”. Kerusakan tidak oper tertinggi pada bulan Maret 2024 terjadi di mesin *shuttle type 75* (1515) blok E dengan kode kain R XXX Ne 30. Kerusakan tidak oper disebabkan karena pengaturan *feeler* yang tidak sesuai (jarak terlalu maju) dan *shuttle mendad*. Jarak *feeler* tidak sesuai disebabkan karena baut pengatur *feeler aus/dol* dan *shuttle mendad* dikarenakan *spring flat* patah dan *picking belt* pada *picking protector* macet. Untuk mengatasi kerusakan tersebut dilakukan perbaikan sesuai Instruksi Kerja (IK) perbaikan, dan untuk mengatasi baut pengatur *feeler aus/ dol* di lakukan pemasangan komponen tambahan dengan memasang baut kontra dan diperkuat dengan *flat* besi pada rangkaian otomatis operan pada mesin *shuttle type 75* (1515) blok E. Setelah dilakukannya perbaikan dan melakukan saran perbaikan dengan penambahan komponen baut kontra pada *feeler* terjadi penurunan kerusakan tidak oper di Blok E yang awalnya 59 % kasus menjadi 15 % kasus dan kenaikan produksi di Blok E sebelum dilakukan perbaikan capaian produksi 67, 70 % meningkat menjadi 77, 33 % setelah dilakukan perbaikan.