

RINGKASAN

Pabrik Cambric Gabungan Koperasi Batik Indonesia (PC GKBI) diresmikan pada tanggal 17 Juli 1962 bertepatan dengan hari koperasi ke lima sebagai perusahaan dibidang usaha industri tekstil seperti pertenunan dan *finishing*. PC GKBI berlokasi di Jalan Magelang KM 14, Medari, Sleman, Yogyakarta atau disingkat PC GKBI Medari yang kebanyakan memproduksi kain berbahan baku 100% *cotton* dan 100% rayon. Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung dari tanggal 6 Mei 2023 sampai dengan 6 Juli 2023 dilaksanakan pada bagian *Weaving Shuttle Loom III*. Praktik Kerja Lapangan ini berfokus pada perawatan *cops change* saat melakukan pergantian pakan pada mesin *Toyoda GH-08*. Tujuan laporan PKL ini untuk menganalisis permasalahan pada saat pergantian pakan di *cops change* dan memberikan rekomendasi perbaikan di setiap kegagalan. Dengan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) analisis perawatan *cops change* menjadi lebih efektif untuk mengidentifikasi kegagalan yang terjadi pada proses produksi yang melibatkan *potential failure*, *potential failure effect*, *potential cause* dan memberikan rekomendasi perbaikan guna mengurangi tingkat keparahan yang akan terjadi. Dari berbagai macam faktor kegagalan yang sering terjadi pada mesin shuttle nomor S1, S2, S3, T1, R1, dan P2 yaitu palet rantas, palet lepas dan palet patah. Beberapa faktor komponen yang menyebabkan palet rantas, palet lepas dan palet patah yaitu sensor, *solenoid*, *holder hammer*, *transmitting rod*, *shuttle feller*, *latch finger*, *transfeller* dan *hopper*. Setelah diidentifikasi menggunakan tabel FMEA didapatkan nilai RPN >50 maka diperlukan perawatan khusus sesuai dengan rekomendasi perbaikan pada komponen sensor, *solenoid*, *hopper* sedangkan nilai RPN <50 maka perawatan yang dilakukan perawatan rutin yang sudah dijadwalkan pada komponen *holder hammer*, *transmitting rod*, *shuttle feller*, *latch finger*. Rekomendasi perbaikan pada nilai RPN >50 sensor tidak peka dilakukan kalibrasi ulang pada sensor, perbaikan kelistrikan tidak berfungsi tidak baik melakukan penyemprotan pada komponen *solenoid*, perbaikan pada baut penyetel *hammer* aus dilakukan pengoliran, perbaikan per *shuttle feller* longgar melakukan penyetelan ulang per atau melakukan penggantian per, rekomendasi penyetelan *latch finger* tidak standar dilakukan penyetelan jarak *latch finger* 2 mm, penyetelan jarak *transfeller* tidak standar dilakukan penyetelan jarak 3 mm, rekomendasi *hopper* macet dilakukan pengoliran pada bearing *hopper*.

Memberikan usulan jadwal perawatan preventif *cops change* pada nilai RPN >50.
Usulan jadwal perawatan preventif *cops change*