

INTISARI

Alat tenun mesin *shuttle* masih banyak digunakan di Indonesia pada industri kecil dan menengah dengan alasan ekonomis dan mudah dalam pengoperasian serta pengadaan *sparepart*. Namun, mesin tenun ini masih memiliki banyak kelemahan seperti kecepatan yang rendah, membutuhkan banyak tenaga kerja dan teropong yang rentan mengalami kerusakan. Pada proses produksi di UD Parna Ulos, komponen teropong menjadi komponen yang paling sering mengalami kerusakan dan mengharuskan untuk dilakukan tindakan penggantian saat terjadi kerusakan. Dari data antar kerusakan komponen teropong dari bulan Juni – Desember 2020 diperoleh rata-rata terjadi penggantian komponen teropong sebanyak satu kali per-bulan untuk masing-masing mesin kecuali pada mesin tenun *shuttle* nomor 2 yang melakukan rata-rata penggantian komponen teropong per-bulan sebanyak tiga kali penggantian yang berarti mesin tenun *shuttle* nomor 2 melakukan penggantian tiga kali lebih sering dari yang dilakukan oleh masing-masing mesin.

Tujuan penelitian ini adalah menurunkan tingkat kerusakan komponen teropong sehingga mengurangi jumlah dilakukan penggantian. Metode penelitian yang digunakan yaitu studi lapangan dengan pihak *maintenance*, serta dilakukan studi pustaka dari beberapa buku dan jurnal, melakukan pengamatan, melakukan perawatan untuk mendapatkan data yang akan diolah lalu di ambil kesimpulan. Dengan didapatkannya kesimpulan diharapkan dapat membantu bagian *maintenance* apabila terjadi masalah yang sama pada mesin tenun lain. Dari hasil diskusi dan studi pustaka didapatkan petunjuk kegiatan yang dapat dilakukan untuk menangani masalah penggantian komponen teropong akibat kerusakan berupa memperhatikan ketepatan waktu gerakan peluncuran pakan. Tindakan yang dilakukan berupa kegiatan perawatan rutin yang meliputi pemeriksaan terhadap bagian peluncur pakan dan ketepatan waktunya, melakukan pembersihan terhadap bagian mesin dengan menggunakan *dustcloth* dan kuas serta dilakukan pembersihan terhadap bagian poros dengan melakukan pelumasan sehingga sisa serat atau *fumen* yang menempel hilang dan mesin dapat bekerja lebih optimal.

Pengaruh dari kegiatan perawatan berupa pemeriksaan, pembersihan dan pelumasan pada mesin tenun *shuttle* RRC nomor 2, pergerakan dari poros menjadi lebih *stabil* dan gesekan yang dihasilkan berkurang sehingga dapat mempertahankan waktu peluncuran yang sesuai dan dapat mengurangi kerusakan pada komponen teropong serta penggantian per-bulannya yang pada awalnya dilakukan penggantian $2,28 \approx 3$ kali/bulan menjadi $0,5$ kali/bulan atau dengan kata lain yang pada awalnya terjadi penggantian $4,56 \approx 5$ kali/2 bulan menjadi 1 kali/2 bulan.