

INTISARI

Setiap industri pertenunan pasti akan menjaga efisiensi produksinya tetap tinggi. Salah satu faktor yang harus diperhatikan adalah penyetelan pada mesin tenun. Frekuensi mesin berhenti berkaitan dengan efisiensi. Selain itu, mutu kain juga harus baik. Salah satu penyebab mesin berhenti adalah kegagalan dalam proses peluncuran pakan. Untuk mengatasi masalah tersebut, maka penyetelan peralatan peluncuran pakan harus sesuai dengan karakteristik benang yang digunakan.

Salah satu peralatan peluncuran pakan pada *Water Jet Loom* adalah *nozzle*. Sistem kerja *nozzle* adalah menyemprotkan air sehingga benang pakan sampai ke ujung kain. Selain itu, peralatan yang berpengaruh atas kelancaran proses peluncuran pakan supaya sampai hingga ujung kain adalah *drum feeder*, dan *gripper*. Apabila penyetelan dari *drum feeder* dan *gripper* kurang tepat, maka pada saat benang pakan diluncurkan kurang dari ujung kain, sehingga terjadi pakan tidak sampai, yang menyebabkan mesin berhenti secara otomatis. Apabila mesin berhenti sering terjadi, akibatnya efisiensi menjadi turun. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menaikkan efisiensi produksi dan mutu

Penyetelan yang dilakukan yaitu perbaikan pada *drum feeder* dan *gripper*. Pada *drum feeder*, dilakukan perbaikan pada saat penggulungan dan penguluran benang pakan. Hal ini disebabkan karena kecepatan dari penggulungan yang rendah, sehingga dilakukan perbaikan dengan melakukan penyetelan kecepatan penggulungan benang pakan. Selain itu, perbaikan penguluran pada *drum feeder* dengan penyetelan gerakan naik dan turunnya *hook*. Pada *gripper* dilakukan penyetelan jarak pada saat menutup dan mengatur gerakan membuka *gripper* agar tidak macet, sehingga gerakan pada saat peluncuran benang pakan tidak terhambat.

Berdasarkan hal di atas, setelah melakukan perbaikan pada *drum feeder* dan *gripper* berhentinya mesin akibat dari pakan tidak sampai menjadi berkurang. Efisiensi mesin yang semula rendah setelah dilakukan perbaikan, efisiensinya menjadi tinggi.