

INTISARI

Proses produksi kain *greige* yang dijalankan PT Roy Jaya mengalami beberapa kendala terutama masalah perbedaan penggunaan jumlah *brake ring* di *accumulator* dalam proses peluncuran pakan. Pada dasarnya, jumlah penggunaan *brake ring* pada *accumulator* yaitu satu dengan kondisi baru, tetapi pada kenyataannya banyak ditemukan penggunaan jumlah *brake ring* yang tidak sesuai yaitu pemakaian dua *brake ring* dengan kondisi lama-baru, dua *brake ring* dengan kondisi lama-lama, satu *brake ring* dengan kondisi lama. Jumlah *stop* mesin yang tinggi diakibatkan oleh variasi penggunaan *brake ring* yang kurang tepat sehingga menyebabkan terjadinya putus benang pakan dan pakan tak terambil yang melebihi harapan dari perusahaan.

Pengamatan dilakukan dengan cara penggantian atau memvariasikan penggunaan jumlah *brake ring* yang sebelumnya menggunakan satu *brake ring* (baru) diganti menjadi satu *brake ring* (lama), dua *brake ring* (lama-baru), dua *brake ring* (lama-lama), yang dilakukan pada saat pengujian.

Pada saat melakukan pengamatan, didapatkan data hasil pengamatan yang tercantum pada BAB III sebagai berikut: Pada pemakaian *brake ring* dengan kondisi baru memiliki jumlah putus pakan dan pakan tak terambil yaitu 2,6 kali per jam, sementara pada pemakaian *brake ring* dengan kondisi lama-baru memiliki jumlah putus pakan dan pakan tak terambil yaitu 3,6 kali per jam, pada pemakaian *brake ring* dengan kondisi lama memiliki jumlah putus pakan dan pakan tak terambil yaitu 4,4 kali per jam, dan pemakaian *brake ring* dengan kondisi lama-lama memiliki jumlah pakan tak sampai yaitu 3 kali per jam.

Dari data hasil pengamatan menunjukkan penggunaan *brake ring* dengan kondisi baru lebih baik dari semua pengujian yang dilakukan yaitu dengan jumlah *stop* mesin rata-rata 2,6 kali per jam. Semakin sedikit rata-rata *stop* mesin yang terjadi, maka semakin banyak total *output* yang akan dihasilkan.