ABSTRAK

Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Indiratex Spindo bertujuan memberikan pengalaman kepada mahasiswa dalam menerapkan ilmu di bidang industri pemintalan benang. Penelitian ini bertujuan menganalisis penyebab penolakan benang *cop reject* cotton Ne 40 oleh sensor pada proses *winding*. Penelitian menggunakan 69 sampel benang *cop reject* yang diuji terhadap parameter Nomor Benang dan Kekuatan Tarik (*strength*). Data dianalisis menggunakan Diagram Fishbone, *Control Chart*, dan metode *5 Why*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penolakan benang *cop reject* dipengaruhi oleh faktor manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan. Ketidaksesuaian mutu paling banyak terjadi pada parameter Nomor Benang, sedangkan ketidaksesuaian paling sedikit terjadi pada parameter Kekuatan Tarik (*strength*). Analisis *5 Why* menunjukkan bahwa penyimpangan Nomor Benang berkaitan dengan ketidakstabilan proses *drafting*, sedangkan penyimpangan Kekuatan Tarik berkaitan dengan pembentukan *twist* yang belum optimal. Usulan perbaikan meliputi peningkatan pengendalian mutu, pelaksanaan *preventive maintenance*, serta evaluasi dan kalibrasi sensor Uster Quantum 3 untuk meningkatkan kestabilan mutu benang dan mengurangi jumlah benang *cop reject*.