ABSTRAK

Pabrik PC GKBI Medari merupakan perusahaan industri tekstil yang bergerak di bidang pertenunan dan *finishing*. Permasalahan yang sering terjadi pada proses pertenunan menggunakan mesin *Air Jet Loom* adalah cacat pakan akhir *(end pick defect)*, yaitu kondisi ketika benang pakan tidak tersisip sempurna hingga tepi kain. Praktik Kerja Lapangan ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh tekanan *pressure sub nozzle* dan pengaturan waktu penyemprotan udara *timing* terhadap terjadinya cacat pakan akhir pada mesin *Air Jet Loom* Toyota, serta menentukan parameter pengaturan yang optimal untuk meminimalkan timbulnya cacat. Hasil pengamatan menunjukkan bahwa pengaturan parameter yang tepat mampu meningkatkan keberhasilan penyisipan benang pakan, mengurangi frekuensi cacat pakan akhir, serta meningkatkan kestabilan proses penenunan. Berdasarkan hasil PKL, dapat disimpulkan bahwa *pressure sub nozzle* dan *timing* merupakan parameter penting yang mempengaruhi keberhasilan penyisipan benang pakan pada mesin *Air Jet Loom* Toyota. Optimasi kedua parameter tersebut terbukti mampu mengurangi cacat pakan akhir, meningkatkan efisiensi produksi, dan mendukung pencapaian target kualitas kain di PC GKBI Medari.

KATA KUNCI

Pressure sub nozzle, timing, cacat pakan akhir, *Air Jet Loom* Toyota, PC GKBI Medari.