

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Sari Warna Asli Boyolali beralamat di Jl. Raya Solo-Boyolali KM 21,4, Kab.Boyolali. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan di departemen *weaving* 1 pada tanggal 28 Februari 2025 – 16 Mei 2025. Praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu persyaratan yang dilaksanakan untuk kelulusan pada Program Studi Diploma II teknik pembuatan kain tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Selama praktik di industri, telah dilakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow process* dari pemaletan, penghanian (*warping*), penganjian (*sizing*), pencucukan (*reaching*), penyambungan benang lama dengan yang baru (*tying*), pertenenan (*loom*), sampai dengan *inspecting*. Proses pertenenan adalah proses membuat kain, dengan menyilangkan benang lusi dan benang pakan, dengan arah benang lusi membujur sepanjang kain dan benang pakan melintang selebar kain. Persilangan tersebut membentuk suatu ayaman sesuai dengan pola yang diinginkan. Kasus praktik yang diambil adalah "Upaya Perbaikan Cacat *Baar* Kain Tenun Pada Mesin Tsudakoma Zax Master 9200i SN R29 Menggunakan Metode PDCA". Cacat *baar* merupakan garis pakan melintang abnormal pada kain yang disebabkan oleh ketidakaturan benang, gangguan pada mesin tenun, atau kelalaian operator. Cacat ini sering kali terlihat sebagai pita tipis yang tampak lebih terang, lebih gelap, atau memiliki struktur tenun yang berbeda, sehingga mengganggu keseragaman tampilan kain. Cacat ini dapat menurunkan nilai jual kain secara signifikan dan menimbulkan kerugian produksi. Oleh karena itu, penting untuk mengidentifikasi penyebab cacat *baar* serta mengevaluasi metode penanggulangannya demi peningkatan mutu kain tenun. Faktor yang menyebabkan cacat *baar* kain tenun itu sendiri dapat diidentifikasi melalui diagram *fishbone*. Berdasarkan diagram *fishbone* yang telah dibuat ada beberapa faktor kemungkinan ditimbulkan oleh faktor material, yaitu perbedaan jenis bahan baku benang, faktor mesin, yaitu *take-up* dan *let-off* rusak, faktor pengukuran *tensionmeter* dan *hardness tester* tidak dikalibrasi, faktor manusia, yaitu kurangnya pengetahuan dan ketelitian mekanik. Setelah itu dilakukannya penanganan menggunakan metode PDCA menunjukkan bahwa cacat *baar* sebelum perbaikan ada 34 total cacat setelah perbaikan menggunakan metode tersebut turun menjadi 28. Langkah selanjutnya menindak lanjuti menggunakan 5W-1H.