

## RINGKASAN

Laporan ini disusun setelah melakukan PKL di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang beralamat di Jalan Raya Wates km 7.4 Balecatur, Gamping, Sleman, DI Yogyakarta. PT Kusuma Sandang Mekarjaya memproduksi kain *greige* yang ditenun menggunakan mesin *shuttle* dan *rapier*. Proses pertenunan yang dilakukan meliputi *warping*, *sizing*, *reaching*, *tying*, pemaletan, *weaving*, *inspecting* dan *folding*. Laporan Tugas Akhir ini akan membahas tentang penyebab kanjian tipis di *sizing*. Dalam proses penganjian terdapat beberapa masalah yang dapat berdampak pada efisiensi dan kualitas produksi salah satunya kanjian tipis benang pada proses penganjian di Departemen Persiapan PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang dapat mempengaruhi kelancaran proses produksi di *unit* pertenunan. Tujuan untuk mengidentifikasi penyebab akar dan mencari solusi optimal untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produksi. Metode penelitian yang digunakan adalah studi pustaka, observasi, wawancara dan mengidentifikasi penyebab masalah menggunakan diagram *fishbone*. Kanjian tipis merupakan akibat dari kurangnya penyerapan larutan *sizing* pada benang dikarenakan larutan yang terlalu encer. Pada tanggal 18 April – 15 Juni 2024 terdapat kanjian tipis sebanyak dua belas kali. Pengambilan data dilakukan dengan mengumpulkan data dan informasi dalam bentuk buku laporan kerja dalam kasus ini adalah buku laporan penganjian pada *set* kanji 04A09 dan buku *retur beam* persiapan. Terdapat tujuh *beam* mengalami kanjian tipis pada *set* kanji 04A09 yang kemudian akan dijadikan studi kasus dalam laporan ini. Kanjian tipis disebabkan oleh faktor metode, lingkungan, *settingan*, material dan manusia. Dari hasil identifikasi dapat disimpulkan bahwa faktor penyebab utama dan terbanyak yang sering terjadi di PT Kusuma Sandang Mekarjaya dikarenakan faktor *settingan* mesin. Upaya yang dapat dilakukan untuk menanggulangi kanjian tipis adalah melakukan monitoring proses *sizing* secara berkala dan menerapkan standar parameter yang telah ditentukan.