

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan bentuk implementasi dari teori yang diperoleh mahasiswa untuk memahami dan mempraktikkan ilmu yang didapat di bangku perkuliahan, serta menyelaraskan antara teori dengan praktik yang ada di industri. PKL menjadi salah satu syarat kelulusan untuk program Diploma II pada program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Melalui PKL, mahasiswa diharapkan dapat meningkatkan pemahaman, disiplin, semangat kerja, rasa tanggung jawab, serta pengetahuan di bidang pertenunan. PKL dilaksanakan dari tanggal 24 Maret hingga 4 Juli 2024 di PT Kosoema Nanda Putra, tepatnya di Departemen *Weaving* yang berlokasi di Jl. Raya Pedan Karangdowo, Kelurahan Jatimulyo, Kecamatan Pedan, Kabupaten Klaten, Provinsi Jawa Tengah. Pelaksanaan PKL ini juga menghadapi beberapa kendala, di antaranya adalah perbedaan istilah teknis yang digunakan di industri dengan yang dipelajari di perkuliahan, serta keterbatasan waktu dalam pengambilan data. Selain itu, keterbatasan instruktur di lapangan juga menjadi tantangan tersendiri. Meskipun demikian, melalui observasi langsung dan bimbingan dari para instruktur di PT Kosoema Nanda Putra, mahasiswa dapat mengatasi berbagai kendala tersebut dan menyelesaikan PKL dengan baik. Salah satu fokus utama dari PKL ini adalah menganalisis permasalahan yang sering terjadi di PT Kosoema Nanda Putra, yaitu kegagalan *tucking in* pada mesin *Air Jet Loom* yang menyebabkan cacat pada kain. Kegagalan *tucking in* sering kali disebabkan oleh berbagai faktor. Untuk mengatasi masalah ini, perlu dilakukan perawatan *preventif* yang tepat pada komponen *tucking in*. Oleh karena itu, topik yang diangkat dalam laporan ini adalah "Perawatan *Preventif* pada Komponen *Tucking in* Mesin *Air Jet Loom* di PT Kosoema Nanda Putra". Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi penyebab kegagalan proses *tucking in*, yaitu mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan kegagalan proses *tucking in* pada mesin tenun *air jet loom* di PT Kosoema Nanda Putra yang mengakibatkan cacat kain *greige*, serta mengembangkan solusi untuk menangani kegagalan *tucking in* dengan merancang dan mengimplementasikan metode atau strategi yang efektif. Berdasarkan analisis dan pembahasan, maka dapat disimpulkan bahwa penyebab kegagalan *tucking in* meliputi kurangnya perawatan terhadap mesin yang tidak beroperasi, tidak adanya dokumentasi atau pencatatan riwayat perawatan, serta kondisi komponen *tucking in* yang *aus* dan settingan yang berubah. Penanganan dan upaya untuk mengurangi kegagalan *tucking in* meliputi melaksanakan perawatan *preventive* terhadap mesin yang beroperasi maupun yang tidak beroperasi, Membuat *form* perawatan *preventif* yang telah dilakukan pada komponen *tucking in*, dan Lakukan inspeksi visual secara berkala untuk memastikan kelayakan komponen serta pengecekan setiingan.. Dalam upaya mengatasi masalah kegagalan proses *tucking in* pada mesin tenun *air jet loom* di PT Kosoema Nanda Putra, saran yang dapat diimplementasikan adalah menambahkan kegiatan perawatan dan inspeksi secara rinci terhadap komponen-komponen yang berpengaruh terhadap proses *tucking in* serta mengharuskan setiap kegiatan perawatan yang dilakukan oleh bagian perawatan mesin dicatat sebagai tolak ukur kondisi mesin di kemudian hari dan sebagai monitoring kegiatan perawatan.