

RINGKASAN

Pabrik Cambric Gabungan Koperasi Batik Indonesia (PC GKBI) diresmikan pada tanggal 17 Juli 1962 bertepatan dengan hari koperasi ke lima sebagai perusahaan dibidang usaha industri tekstil seperti pertenunan dan *finishing*. PC GKBI berlokasi di Jalan Magelang KM 14, Medari, Sleman, Yogyakarta atau disingkat PC GKBI Medari yang kebanyakan memproduksi kain berbahan baku 100% *cotton* dan 100% rayon. Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung dari tanggal 25 Maret 2024 sampai dengan 4 Juli 2024 dilaksanakan pada bagian *Weaving Shuttle Loom*. Praktik Kerja Lapangan ini berfokus pada perawatan *lett off* saat melakukan penguluran benang lusi pada mesin *Toyoda GH-08*. Tujuan laporan PKL ini untuk menganalisis permasalahan ngombak yang disebabkan oleh *lett off* dan memberikan rekomendasi perbaikan di setiap kegagalan. Ngombak adalah cacat kain yang diakibatkan karena *lett off* gagal fungsi dan megakibatkan kain tebal tipis terus menurun (ngombak) sehingga dapat menurunkan kualitas kain tenun. *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) merupakan sebuah metodologi yang digunakan untuk mengevaluasi kegagalan terjadi dalam sebuah sistem, desain, proses, atau pelayanan (*service*). Dengan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) analisis perawatan *lett off* menjadi lebih efektif untuk mengidentifikasi kegagalan yang terjadi pada proses produksi yang melibatkan *potential failure*, *potential failure effect*, *potential cause* dan memberikan rekomendasi perbaikan guna mengurangi tingkat keparahan yang akan terjadi. Dari berbagai macam faktor kegagalan yang sering terjadi pada mesin shuttle nomor G33, C34, B29, B23 dan F30 yaitu kain ngombak. Pada mesin G33 sebelum perbaikan terjadi cacat kain ngombak 100% dan sesudah perbaikan mengalami penurunan menjadi 91,9%. Mesin C34 sebelum perbaikan terjadi cacat kain ngombak 100% dan sesudah perbaikan mengalami penurunan menjadi 0,00%. Mesin B29 sebelum perbaikan terjadi cacat kain ngombak 100% dan sesudah perbaikan mengalami penurunan menjadi 87,67%. Mesin B23 sebelum perbaikan terjadi cacat kain ngombak 100% dan sesudah perbaikan menjadi 8,41%. Mesin F30 sebelum perbaikan terjadi cacat kain ngombak 100% dan sesudah perbaikan menjadi 66,67%