

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan kegiatan praktik pada instansi ataupun perusahaan, untuk mengaplikasikan hal-hal yang diperoleh selama perkuliahan dan diharapkan mampu mengisi kebutuhan pengalaman kerja. Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II pada Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Lapangan Kerja di laksanakan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang beralamat di Jl. Raya Wates Km. 7.4, Pasekan, Balecat, Gamping, Sleman, Yogyakarta, 55295 dengan luas 36,081 m². Sebagai perusahaan besar yang bergerak pada bidang industri tekstil maka PT Kusuma Sandang Mekarjaya memiliki beberapa proses pada setiap unit nya, salah satunya unit pemintalan (*spinning*) yaitu unit satu dan unit dua. Kedua unit tersebut sama - sama memproses benang *carded* dan *combed*. Untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Salah satu yang masih menjadi masalah efisiensi produksi mesin yang terkadang masih rendah sehingga dampaknya adalah output dari mesin tersebut tidak memenuhi target produksi, contoh saja yang akan di bahas di dalam penelitian ini adalah tentang efisiensi produksi di mesin *winding* pada lot 09.24 di mesin *winding savio polar e premium*. Pada awal jalan lot tersebut efisiensi produksi masih rendah yaitu di bawah 60%, masalah tersebut mengakibatkan produksi tidak sesuai dengan target dan benang dari *ring spinning* menjadi menumpuk lebih banyak, sehingga akibatnya *doffing* di *ring spinning* harus berhenti lebih lama dari pada biasanya karena harus menunggu *cop* benang. Akibatnya, *input* yang masuk ke *ring spinning* yaitu *roving* juga mengalami penumpukan. Sehingga, untuk mengatasi penumpukan tersebut *speed* dari *carding* sampai ke mesin *drawing finisher* harus di kurangi. Penyebab dari efisiensi yang rendah ada banyak, mulai dari *cut* yang melebihi standar yang di tetapkan dan juga setelan. Contoh saja yang terjadi di awal lot 09.24 adalah karena *F cut* yang masih tinggi, terjadi karena material yang kurang bersih, Maka perbaikan yang pertama dilakukan adalah dengan mengatur ulang setelan pada setiap mesin, terutama di *blowing*, supaya dalam kotoran tidak masuk ke dalam proses benang, dan juga kebersihan di setiap mesin juga harus di perhatikan supaya saat di *winding* dapat berjalan lancar dan menghasilkan benang yang berkualitas. Pada lot 09.24 ini juga terjadi perbedaan efisiensi produksi di setiap *shift* di mesin *winding savio polar e premium*. Setelah meneliti dan mewawancarai beberapa operator dan juga kepala *shift*, masalah tersebut terjadi di karenakan kecepatan dan ketrampilan operator yang masih berbeda artinya belum semua operator ahli dalam menjalankan mesin, maka dari itu harus ada trainer yang memberi cara menjalankan mesin secara baik dan benar dan juga pengawas operator harus lebih mengawasi operatornya masing – masing, supaya *efisiensi* produksi dapat meningkat dan target produksi pun bisa tercapai dengan kualitas yang di inginkan oleh perusahaan.