

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu program yang sudah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) guna menyiapkan para mahasiswa mengenal lebih jauh tentang dunia industri tekstil pada umumnya dan dunia kerja di luar lapangan pada khususnya. PKL dilaksanakan pada tanggal 25 Maret 2024 sampai 21 Juli 2024 di Departemen *spinning* 8 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman Tbk berdiri tahun 1968 dan merupakan salah satu perusahaan tekstil yang menghasilkan produk seperti benang, kain, dan pakaian jadi. Untuk Departemen *spinning* 8 sendiri merupakan salah satu divisi pemintalan yang dimiliki PT Sri Rejeki Isman Tbk, departemen *spinning* 8 memproduksi benang katun dan benang *blending*. Tetapi pada saat ini departemen *spinning* 8 sedang mengalami permasalahan berupa tidak tercapainya target produksi pada mesin *Winding* jenis *Auto Corner X5*. Contohnya pada hasil produksi tanggal 03 Juni 2024 sampai dengan 09 Juni 2024, mesin yang seharusnya dapat memproduksi sesuai dengan target yang telah ditentukan tetapi pada saat itu mesin belum bisa mencapai targetnya. Jika dibiarkan hal ini akan mempengaruhi kelangsungan produksi. Efektivitas mesin juga mempunyai peran penting dalam menentukan kualitas dan kuantitas hasil produksi. Dengan kata lain jika kinerja mesin efektif maka akan meningkatkan produktivitas dan kualitas produk yang dihasilkan. Analisis efektivitas mesin saat ini menjadi salah satu cara untuk meningkatkan hasil produksi. Maka dari itu dilakukan penelitian untuk mengetahui efektivitas dari mesin *winding* tersebut, penelitian ini menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE), metode ini dipilih karena dirasa sangat bagus dalam menganalisis efektivitas suatu mesin. Metode ini merupakan pengukuran menyeluruh untuk mengidentifikasi tingkat produktivitas dan kinerja mesin/peralatan, yang didalamnya menggabungkan tiga faktor penting dalam produksi, yaitu ketersediaan (*Availability*), kinerja (*Performance*), kualitas (*Quality*). Dari hasil perhitungan ketiga faktor tersebut kita bisa mengidentifikasi area-area perbaikan untuk meningkatkan efisiensi, produktivitas serta kualitas produk yang dihasilkan. Penelitian ini dilakukan dari tanggal 03 Juni 2024 – 09 Juni 2024, dengan hasil nilai OEE 75,19%. Nilai ini lebih rendah dari nilai yang disarankan oleh OEE Word Class yaitu di angka 85%, Rendahnya nilai OEE ini karena rendahnya rata-rata nilai *performance rate*, yaitu 75,34%. Dari hasil nilai OEE ini mengindikasikan adanya ruang perbaikan yang perlu dilakukan. Sebelum melakukan perbaikan terlebih dahulu kita analisis penyebab rendahnya nilai OEE tersebut, dari hasil analisis diketahui faktor-faktor penyebab rendahnya nilai OEE ini adalah dari faktor mesin, metode, manusia, material, dan lingkungan. Hasil analisis ini diidentifikasi menggunakan diagram fishbone dan disertai dengan usulan perbaikannya. Dari pembahasan permasalahan ini diharapkan dapat menyelesaikan permasalahan yang terjadi di departemen *spinning* 8.