

RINGKASAN

PT Kusuma Sandang Mekarjaya adalah produsen tekstil Indonesia yang sepenuhnya terintegrasi dan menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi. Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah bentuk penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan kejuruan yang diikuti oleh mahasiswa/i di dunia industri, secara sistematis dan terarah antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia industri dengan tujuan memperoleh pengalaman dan kecakapan penguasaan keahlian di suatu bidang hingga mencapai suatu tingkat keahlian profesional tertentu. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan juga merupakan salah satu syarat yang diwajibkan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan pada tanggal 25 Maret 2024 sampai 20 Juli 2024 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang terletak di Jalan Raya Wates km 7.4, Pasekan, Balecat, Gamping, Sleman, Yogyakarta, Kode Pos 55295. 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*). Pada unit *spinning* 2 PT Kusuma Sandang mekarjaya memproduksi benang jenis *combed* CMC 24K dengan material *cotton*. Untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Salah satu permasalahan yang ditemui pada mesin *winding* unit *spinning* 2 yaitu *yarn fault* yang sering terjadi. Tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui jenis *yarn fault* (kesalahan benang) yang sering terjadi, kemudian mengidentifikasi penyebab dari permasalahan tingginya angka *F cuts organic* mesin *winding* dan memberikan masukan upaya untuk mengurangi tingginya *F cuts organic*. Kemudian melalui diagram histogram hasil pengolahan data menunjukkan bahwa masalah utama yang dihadapi adalah dari tingginya kontaminasi benda asing (*foreign matter*) jenis *F organic*. Tingginya nilai *F organic* pada mesin *winding* disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu faktor material, mesin, metode, penyetelan, dan manusia yang diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone*. Setelah dilakukan identifikasi ditemukan solusi untuk menyelesaikan permasalahan tersebut sehingga dapat menurunkan nilai *F organic* dibuktikan dengan data hasil perbandingan menggunakan diagram histogram yaitu nilai rata-rata *F organic* sebelum perbaikan dengan nilai 983 dan setelah dilakukan perbaikan nilainya turun menjadi 440 yang mana batas nilai toleransi perusahaan adalah 500.