

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan program media pembelajaran yang berlandaskan teori yang kemudian dipraktikkan. PKL ini dilakukan untuk meningkatkan kemampuan praktik dari teori yang sudah diajarkan, sebagai modal untuk memasuki dunia kerja. Tempat pelaksanaan PKL ini dilakukan di PT Tantra Textile Industry, yang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil. PT Tantra Textile Industry beralamatkan di Dukuh Waru, Kelurahan Pulosari, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar, Jawa tengah, atau tepatnya berada di jalan Solo-Sragen Km 14,8. PT Tantra Textile Industry ini mempunyai tiga divisi, yaitu divisi *garment*, divisi *weaving* dan divisi *spinning*. Pada divisi *spinning*, bahan material yang digunakan PT Tantra Textile Industry adalah *cotton* dan rayon. Benang yang dihasilkan mempunyai beragam nomor benang mulai dari 10,12,14,16,20,24,30,40, dan 60 dengan jenis benang *cotton* (CD), rayon (R), *cotton*-rayon (CR), rayon-*cotton* (RC), dan *cotton tencel* (CT). Pada pelaksanaan PKL, mahasiswa dituntut untuk memahami seluruh proses dan alur proses, serta mampu melakukan analisa terhadap permasalahan yang ada untuk dijadikan bahan laporan PKL. PT Tantra Textile Industry berorientasi pada pasar, artinya benang yang diproduksi beragam, mengikuti permintaan pasar. Banyaknya permintaan pelanggan dengan bermacam-macam proses berbeda, membuat perusahaan sering melakukan ganti proses hampir setiap hari. Pada PKL kali ini, dilakukan pengamatan pada mesin *winding* no.3 dan mesin *Ring Spinning Frame* (RSF) yang memproses benang *cotton compact* Ne 40 UW Lot 36-33 CA. Fungsi mesin *winding* adalah untuk merubah atau memindahkan benang dari gulungan *cop* menjadi gulungan *cones*, sedangkan mesin RSF berfungsi untuk merubah *roving* menjadi benang yang digulung pada *cop*. Pada proses penggulungan benang *cotton compact* Ne 40 UW Lot 36-33 CA di mesin *winding*, ditemukan sebuah masalah dimana *yarn fault* atau cacat benang mempunyai angka yang sangat tinggi diatas standar perusahaan, dengan standar yang ditetapkan adalah 74 – 89. *Yarn fault* ini memiliki berbagai macam jenis yaitu, *neps* (N), *short thick* (S), *long thick* (L), *thin* (T), *count plus* (Cp), *count minus* (Cm), *continues count plus* (CCp), *continues count minus* (CCm), dan *periodic faults* (PF). Penyebab dari tingginya angka *yarn fault* ini disebabkan oleh beberapa faktor yaitu manusia, mesin, material, dan lingkungan. Seluruh faktor yang mempengaruhi atau menjadi penyebab tingginya angka *yarn fault* mempunyai korelasi satu sama lain, sehingga jika faktor yang menjadi akar masalah bisa dikendalikan, maka masalah ini juga bisa dikendalikan. Faktor manusia, manusia merupakan faktor yang menjadi kendali atas seluruh faktor, karena manusia menjadi pelaku dalam mengendalikan lingkungan, material, bahkan mesin. Oleh karena itu, SDM yang ada perlu diberikan pengertian dan pemahaman terkait kualitas dan standar operasional prosedur (SOP).