

## RINGKASAN

PT Behaestex Pekalongan adalah salah satu industri tekstil yang menghasilkan produk berupa kain sarung yang terletak di Jl. Raya Wonopringgo No. KM 2, Madukaran, Kedungwuni Barat., Kec. Kedungwuni, Pekalongan, Jawa Tengah-51173 yang memiliki 4 unit gedung produksi yang telah menggunakan mesin-mesin *modern*, dan berteknologi canggih serta mengutamakan kualitas dari produk yang dihasilkan. Perusahaan ini berorientasi pada *ekspor* dan lokal. PT Behaestex Pekalongan memproduksi kain sarung dan dipasarkan baik itu secara lokal maupun *international*. Pada laporan Tugas Akhir (TA) ini dilakukan dengan tujuan untuk menganalisis penyebab terjadinya benang *crossing* pada mesin tenun *Air Jet Loom (AJL) Zax 9100* di PT Behaestesx Pekalongan dan mengevaluasi strategi penanganan yang efektif. Benang *crossing* adalah masalah serius yang sering terjadi dalam proses produksi tekstil, yang dapat mengakibatkan cacat pada kain yang dihasilkan dan menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Penelitian dilakukan melalui studi kasus di PT Behaestex Pekalongan, yang merupakan perusahaan tekstil yang menggunakan mesin tenun *Air Jet Loom (AJL) Zax 9100* dalam produksinya. Metode yang digunakan meliputi observasi langsung, wawancara dengan operator mesin, dan analisis data yang terkait dengan proses pertenunan dan kejadian benang *crossing*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penyebab utama terjadinya benang *crossing* adalah faktor manusia dan metode. Faktor manusia meliputi kesalahan dalam mengambil dan menyambung benang putus dan kurangnya pemahaman tentang tindakan pencegahan benang *crossing*. Faktor metode meliputi belum adanya IK/SOP yang menjelaskan tentang tindakan pencegahan/penanganan benang *crossing*. Untuk mengatasi masalah ini, beberapa strategi penanganan direkomendasikan. Pertama, Jika terjadinya benang lusi putus yang banyak atau benang lusi ambrol sebaiknya benang harus diluruskan terlebih dahulu agar tidak terjadinya penyilangan (*crossing*) antar benang. Kedua, Melakukan pengontrolan pada bagian belakang mesin tenun agar ketika mengetahui adanya benang silang atau *crossing* mesin harus dimatikan dan segera melakukan perbaikan. Ketiga, Membuat Instruksi Kerja baru yang menjelaskan tentang bagaimana cara menangani terjadinya benang *crossing* dan cara pengambilan benang putus agar menghindari terjadinya masalah benang *crossing*.