RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan mata kuliah yang wajib diselesaikan oleh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sebagai syrat kelulusan program studi Diploma II. Prakti Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Safarijunie Tektindo Industry yang memproduksi tekstil berupa kain tenun, dan telah berdiri sejak bulan Mei tahun 1990, yang beralamat di Jalan Raya Solo - Semarang Km 15, Desa Batan, Kecamatan Banyudono, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan berlangsung pada 25 Maret 2024 sampai dengan 04 Juli 2004. Pada awalnya proses produksinya didukung oleh alat tenun manual yaitu *shuttle loom* (Mesin Tenun Teropong) dengan spesifikasi mesin sebagai berikut : *Loom* tipe 52 inchi, 56 inchi, 75 inchi. Pemasaran produk dilakukan di pasar lokal yang menggunakan strategi maklon. Tingkat pendidikan yang berbeda-beda, mulai dari sekolah dasar hingga magister (Strata 2) dengan total karyawan 1375 orang. Alur perencanaan produksi PT Safarijunie Textindo Industry meliputi buyer, marketing, PPIC, produksi, gudang. Sedangkan Alur proses produksi di PT Safarijunie Textindo Industry meliputi gudang benang*, warping, sizing, reaching, tying, pirn winder, weaving, inspecting, folding, finishing, packing*. Selama pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT Safarijunie Textindo Industry, lokasi praktik dilaksanakan pada departemen *weaving* 2 dan di bagian repair sisir, yang akan membahas tentang Analisis Dampak Kondisi Sisir terhadap Hasil Akhir Kain menggunakan metode 5W + 1H. Dalam proses produksi kondisi sisir berpengaruh terhadap proses produksi dan kualitas hasil akhir, yang mana sisir memiliki fungsi menjaga benang lusi tetap pada posisi yang tepat, mengatur jarak benang lusi, membantu dalam proses penyisipan pakan dengan pengetekan yang bertujuan untuk merapatkan anyaman. Penelitian dilakukan menggunakan metode studi pustaka, wawancara, observasi dan 5 W + 1H untuk penyelesaian masalah. Dampak dari kondisi sisir yang kurang baik diantaranya mengakibatkan cacat kain, yang disebut dengan cacat sisir renggang dan jika tidak segera diperbaiki dapat menyebabkan cacat sisir renggang sepanjang kain yang menyebabkan penurunan *grade,*cacat sisir rapat berpengaruh pada kelancaran proses produksi karena sisir rapat dapat menghimpit benang lusi sehingga laju benag lusi menjadi terhambat dan juga menyebabkan lusi sering putus, menghambat kelancaran proses produksi, jika kondisi sisir berkarat akan menyebabkan benang lusi sering putus dan jika benang lusi sering putus otomatis mesin akan sering berhenti dan menjadi tidak efektif. Faktot penyebab kondisi sisir kurang baik, sisir rapat dan renggang disebabkan oleh teropong yang gagal meluncur kemudian menyerempet bahkan menabrak permukaan sisir. sisir rengga juga disebabkan oleh *fly waste* yang menyumbat lubang sisir, serta sisir yang berkarat disebabkan karena kurangnya perawatan pada permukaan sisir. Perawatan preventif yang dilakukan yaitu melakukan pembersian, melakukan pengecekan pada sisir, dan pemberian *penetrating oil* pada permukaan sisir. Perbaikan dan perawatan pada sisir tenun dilakukan untuk menjaga kondisi sisir supaya tetap baik dan tidak menimbulkan masalah pada saat proses produksi berlangsung.