RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya berlangsung dari tanggal 25 Maret 2024 sampai 4 Juli 2024. Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di Departemen *Weaving* Unit 1 PT Kusuma Sandang Mekarjaya. PT Kusuma Sandang Mekarjaya merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil. PT Kusuma Sandang Mekarjaya memproduksi beberapa jenis kain dan konstruksi, salah satunya kain rayon. Praktik ini berfokus pada analisis efisiensi produksi pada konstruksi rayon di mesin *Shuttle* 56" *type* 1511 MZA yang tidak mencapai target yang telah ditetapkan perusahaan. Pada proses pertenunan sering ditemui faktor – faktor yang menyebabkan gangguan pada proses produksi. Gangguan proses produksi di proses pertenunan dapat menyebabkan efisiensi produksi tidak mencapai target yang telah ditetapkan perusahaan. PT Kusuma Sandang Mekarjaya memproduksi beberapa jenis konstruksi rayon. Efisiensi produksi pada konstruksi rayon selama tiga bulan terakhir yaitu bulan Maret 2024 hingga Mei 2024 di bawah target yang telah ditetapkan perusahaan yaitu minimal 75% adalah konstruksi rayon R 123 6036 BN dengan rata – rata efisiensi produksinya adalah 69,75 %. Tujuan laporan ini untuk mengetahui faktor – faktor penyebab efisiensi produksi pada konstruksi rayon di mesin *Shuttle* 56" *type* 1511 MZA tidak mencapai target dan mengatasi kendala dalam pencapaian efisiensi produksi pada konstruksi rayon R 123 6036 BN di mesin *Shuttle* 56" *type* 1511 MZA. Metode yang digunakan untuk menganalisis penyebab tidak tercapainya efisiensi produksi adalah menggunakan metode *fishbone*. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, ditemukan bahwa efisiensi produksi pada konstruksi rayon R 123 6036 BN di mesin *Shuttle type* 1511 MZA tidak mencapai target terjadi karena faktor manusia, mesin, material, dan lingkungan. Solusi yang diberikan untuk mengatasi permasalahan tersebut adalah mengadakan pelatihan dan pengembangan terhadap operator dan penegakan aturan yang konsisten, membangun budaya kerja positif dan melakukan *briefing* rutin, perawatan dan pemeliharaan terhadap mesin dengan melakukan perawatan *preventif*, penyesuaian parameter pada saat proses sizing, melakukan kebersihan pada mesin tenun pada saat awal masuk *shift* dan pengontrolan suhu ruangan proses produksi.

Kata kunci: Efisiensi produksi, *fishbone*