RINGKASAN

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang beralamat di Jalan Raya Wates km 7,4, Ngentak, Gamping, Sleman, D.I. Yogyakarta selama lima bulan dari 25 Maret sampai dengan 4 Juli 2024. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini mengkaji tentang analisis keefektifan sistem patroli mesin dalam meningkatkan produktivitas mesin tenun *shuttle tipe 75"* di PT Kusuma Sandang Mekarjaya. Pada proses pertenunan di PT KSM, banyak masalah yang mempengaruhi produktivitas seperti faktor manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan. Salah satu masalah umum produksi kain tenun yaitu terkait penurunan efisiensi dan kualitas produksi. Penerapan patroli mesin adalah salah satu upaya untuk meminimalisir kendala yang terjadi pada proses produksi untuk mengoptimalkan produktivitas. Patroli mesin adalah tindakan operator tenun yang pada umumnya memonitor 10-15 mesin untuk menjaga kestabilan dan mengurangi kendala di bagian produksi. Namun, patroli ini masih menghadapi kendala, maka dari itu patroli yang dijalankan kurang efektif sehingga menghambat produktivitas. Kefektifan patroli mesin dapat dilihat dari data penelitian terhadap efisiensi dan kulaitas hasil produksi di bulan Januari hingga April 2024, dari data tersebut menunjukkan bahwa efisiensi produksi mesin tenun *shuttle tipe 75"* pada unit 1 no. mesin F15, F16, G15, G16, H15, dan H16 rata-rata hanya mencapai 74%, dengan banyak cacat kain (2,48 poin cacat/grade M2). Kesimpulan dari hasil analisis adalah patroli yang dijalankan oleh operator masih perlu di tingkatkan. Suatu upaya untuk meningkatkan efektivitas patroli, yaitu dengan menjalankan patroli sesuai instruksi kerja dari perusahaan dan identifikasi masalah pada faktor manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan dengan metode penelitian kualitatif dan kuantitatif. Beberapa faktor yang mempengaruhi patroli mesin adalah skill operator, kondisi mesin, metode, kualitas material, dan lingkungan kerja. Pengumpulan data terkait patroli melibatkan penilaian operator, jumlah cacat produksi, kendala mesin, efisiensi mesin, dan hasil kualitas kain. Data sebelum dijalankan patroli sesuai IK, rata-rata efisiensi mesin adalah 72% dengan 207 cacat kain, sedangkan setelah penerapan efisiensi tetap 72% namun cacat kain menurun menjadi 144. Waktu penanganan kendala juga berkurang dari 2.594 menit menjadi 1.780 menit dengan tingkat keefektifan patroli yang dijalankan sesuai IK mencapai 22,25%. Kesimpulan, untuk meningkatkan efektivitas patroli mesin, perlu meningkatkan keterampilan operator, menjaga kebersihan mesin, dan memahami pentingnya patroli sesuai instruksi kerja. Rekomendasi mencakup perbaikan metode kerja, pelatihan berkala, pemeliharaan preventif mesin, dan implementasi sistem manajemen mutu seperti ISO 9001.