RINGKASAN

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris yang berlokasi di Kelurahan Banaran Kecamatan Grogol Kabupaten Sukoharjo Jawa Tengah selama tiga bulan dari tanggal 25 Mei sampai tanggal 4 Juli 2024. PT Dan Liris berdiri pada tanggal 25 April 1974 sesuai dengan akta notaris, dengan SK Kehakiman No. YA.53/313/23 Tertanggal 23 Agustus 1974, dengan Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) No.182/11.35/PB/VII/1991/P. Pada divisi *weaving* benang diproses menjadi kain yang berkualitas yang nantinya akan dikirim kepada *buyer*, baik *ekspor* maupun *impor*. Pada divisi *weaving* terdapat tiga unit yaitu unit persiapan (*preparation*), unit *loom*, dan unit *inspecting.* Pada unit *loom* outputnya adalah kain *greige*. Kain *greige* adalah kain mentah hasil proses produksi (*loom* atau tenun) yang belum mengalami proses celup atau penyempurnaan (*finishing*), sehingga warna yang ditampilkan masih warna alami. Permasalahan yang sedang dihadapi oleh perusahaan adalah terdapat cacat pada kain *greige* dari hasil proses pertenunan. Penelitian ini bertujuan untuk Mengetahui cara pengendalian kualitas produk kain *greige* pada kontruksi 1337263 untuk mengurangi tingkat kecacatan. Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa penyebab cacat lusi putus yaitu mesin, manusia dan lingkungan. Penyebab dari mesin adalah komponen mesin rusak maka dilakukan usulan perbaikan dengan memastikan komponen mesin AJL yang digunakan dalam kondisi yang baik dan mendapatkan perawatan yang cukup hal ini dapat dilakukan dengan penyusunan penjadwalan perawatan mesin yang selalu diperbarui tiap satu bulan atau tiga bulan, agar kemunculan produk *defect* yang disebabkan mesin dapat dikurangi. Penyebab dari manusia adalah pemasangan beam tidak sesuai SOP maka dilakukan dengan usulan perbaikan memperketat pelaksanaan SOP dan briefing dan handling mesin kurang baik maka dilakukan dengan usulan perbaikan kontrol dan mengawasi kinerja tenaga kerja. Penyebab dari lingkungan adalah kondisi RH tidak standar yaitu 57 maka diilakukan usulan perbaikan dengan monitor RH dan mengatur secara teratur agar sesuai *range* standar yaitu 65-80. Dari hasil penilaian FMEA nilai RPN tertinggi 216 poin yaitu faktor mesin, penyebab komponen mesin rusak yang mengakibatkan mesin tidak bekerja maksimal dan terjadi *defect* pada kain *greige*.