RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Desa Randuagung Km 75, Kecamatan Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur, tepatnya pada PT Indiratex Spindo. Perusahaan ini bergerak sebagai industri pemintalan benang. PT Indiratex Spindo didirikan pada tahun 1996 dan mulai beroperasi sekitar tahun 1998. Saat ini, PT Indiratex Spindo memiliki dua unit gedung produksi. Gedung produksi unit 1 memproduksi benang *open end Ne* 7 - *Ne 16* dengan jumlah rotor yang dimiliki sebanyak 1.800 rotor*,* sedangkan unit 2 memproduksi benang *ring spinning* dengan *Ne 30* dengan bahan baku rayon yang sedang jalan 7 mesin*.* Proses produksi benang *open end* dimulai dari tahap pemrosesan bahan baku berupa *cotton* oleh mesin *blowing, carding, drawing frame*, dan o*pen end*. Berbeda tahapan dengan proses produksi benang *open end*, proses produksi benang *ring spinning* melalui proses *blowing, carding, drawing frame, roving frame, ring spinning frame,* dan *winding* sebagai tahap akhir proses penggulungan benang pada *cone*. Dalam proses produksi di mesin *Ring Spinning* terdapat masalah yang dapat mempengaruhi kualitas serta efisiensi target output benang yang di produksi tidak memenuhi target, salah satunya yaitu permasalahan mengenai *undraft.* Terjadinya *undraft* menyebabkan sambungan benang yang menjadi lebih sering sehingga menimbulkan *crossing* membuat benang yang akan diproses di mesin *winding* akan terbaca sensor mudah putus serta hasil ouputnya tidak full cops sehingga membuat *waste* tinggi serta kekuatan benangnya tidak terlalu kuat atau lemah. ada faktor penyebab seperti sehinggga dilakukan pengamatan selama beberapa hari untuk mencatat spindel nomor mesin dan mencatat permasalahan yang terjadi. Penyebab ini disebabkan oleh beberapa faktor utamanya adalah karena mesin itu sendiri dimana pengaruh tekanan dari *top arm* yang kurang, *section tube* yang tersumbat karena didalamnya ada kotoran ataupun karena *drum penumafil* yang penuh sehingga hisapan dari *section tube* kurang, *twist* dari material penyuap *(roving)* yang lebih. Setelah melakukan pengamatan selama tiga hari dapat dilihat bahwa hari pertama yang bermasalah pada tekanan top arm sedangkan untuk hari kedua dan ketiga permasalahan yang sering mucul pada section tube, sehingga dapat dibuat diagram pareto bahwa permasalahan yang paling sering muncul secara keseluruhan pada section tube . Permasalahan top arm pada hari kedua mulai berkurang karena pada tekanannya bagian torsi dibuat sebesar 3 bar , sementara itu penanganan untuk section tube yang tersumbat dengan melepasnya untuk dibersihkan kotoran yang ada didalamnya, dan untuk twist sliver roving yang tinggi dengan memastikan material hasil output dari roving bagus.