

RINGKASAN

Laporan ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban atas pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan oleh penulis di PT Kusuma Sandang Mekarjaya (KSM) Unit 2, sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pemintalan benang. Kegiatan PKL dilaksanakan selama dua bulan, yaitu dari tanggal 20 Februari hingga 17 Mei 2025. Program ini merupakan bagian dari kurikulum pendidikan vokasi yang bertujuan untuk membekali mahasiswa dengan pengalaman praktis, serta memberikan pemahaman mengenai proses produksi dan dinamika kerja di industri tekstil. Selama menjalani PKL, penulis ditempatkan di bagian produksi dan berkesempatan untuk mengamati berbagai tahapan proses pemintalan benang, khususnya pada bagian ring spinning dan winding. Berdasarkan hasil observasi dan diskusi dengan pihak perusahaan, ditemukan permasalahan yang cukup sering terjadi, yaitu meningkatnya jumlah *short cut* pada proses *winding*. *Short cut* adalah kondisi di mana benang terputus atau mengalami cacat di bagian tengah sehingga menyebabkan mesin winding berhenti untuk menyambung benang kembali. Masalah ini tidak hanya menghambat kelancaran produksi, tetapi juga meningkatkan beban kerja operator serta berdampak negatif pada kualitas benang. Melalui pengamatan lapangan, penulis menduga bahwa kebersihan mesin ring spinning berperan penting terhadap kestabilan benang. Mesin yang kotor akibat penumpukan debu dan *fly* berpotensi menyebabkan benang mudah putus saat proses pemintalan. Oleh karena itu, penulis mengangkat topik penelitian berjudul "Pengaruh Kebersihan Mesin *Ring Spinning* terhadap Jumlah *Short Cut* pada Mesin *Winding* Savio Macchine Tessili S.p.A menggunakan Analisis *T-test*". Penelitian dilakukan dengan pendekatan kuantitatif menggunakan data sekunder dari Divisi *Quality Control*, yang mencatat jumlah *short cut* sebelum dan sesudah dilakukan pembersihan mesin *ring spinning*. Data dianalisis menggunakan uji statistik *independent sample t-test*. Hasil analisis menunjukkan adanya penurunan jumlah *short cut* yang signifikan setelah mesin dibersihkan. Ini membuktikan bahwa kebersihan komponen seperti *traveller*, *ring*, dan *draft zone* sangat memengaruhi kualitas benang. Berdasarkan hasil tersebut, penulis merekomendasikan agar perusahaan meningkatkan frekuensi pembersihan mesin, melakukan inspeksi rutin, serta memberikan pelatihan kepada operator mengenai pentingnya kebersihan terhadap mutu produksi. Kegiatan PKL ini memberikan pengalaman berharga bagi penulis dalam memahami proses industri, menganalisis data, serta meningkatkan sikap profesionalisme di lingkungan kerja.