

RANGKUMAN

Laporan ini disusun setelah melakukan PKL di PT Safarijunie Textindo Industri yang beralamat di Jalan Raya Solo-Semarang Km 15, Desa Batan, Kecamatan Banyudono, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. PT Safarijunie Textindo Industri memproduksi kain *grey* berbahan rayon yang ditenun menggunakan mesin *shuttle*. Proses pertenunan yang dilakukan meliputi *warping*, *sizing*, *reaching*, *tying*, pemaletan, *weaving*, *inspecting*, dan *folding*. Laporan Tugas akhir ini akan membahas tentang *roll* kecil di *Weaving 1*, *roll* kecil merupakan kain dengan panjang 10 sampai 40 meter. Roll kecil memiliki batas maksimal, yaitu 0.35% dari hasil produksi. Namun masih terjadi *roll* kecil yang melebihi batas standar yang ditentukan. Pada tanggal 3-29 Juni 2024 *roll* kecil mencapai 0.78% (14,042.5 m) dari 1,810,858 meter. Tujuan dari Tugas Akhir yang berjudul Analisis Penyebab *Roll* Kecil di *Weaving 1* yaitu untuk mengetahui penyebab cacat kain yang berdampak pada *roll* kecil dan mengemukakan usulan untuk mengurangi cacat kain penyebab *roll* kecil. Pengambilan data dilakukan dibagian inspeksi, dimana data hasil penyebab *roll* kecil dalam satu bulan akan diakumulasi menggunakan diagram Pareto, dan kemudian akan diambil 80% penyebab terbesar dari *roll* kecil tersebut. Berdasarkan hasil akumulasi Pareto cacat yang menyebabkan *roll* kecil pada Bulan Juni 2024 adalah ambrol (46%), sobek (21%), dan *floating* (15%) pada kain. Cacat tersebut mengharuskan kain untuk dipotong dan menyebabkan *roll* kecil. Upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi cacat yang disebabkan oleh ambrol, sobek, dan *floating* adalah melakukan perawatan preventive pada mesin pertenunan, melakukan penggantian *spare part* yang sudah tidak memenuhi standar, kalibrasi ulang atau penyetingan ulang pada bagian mesin, dan menjaga lingkungan kerja supaya dalam kondisi bersih.

