

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan di PT Safarijunie Textindo Industry dilakukan di lokasi Jl. Solo No.Km. 15, Batan, Randusari, Kec. Semarang Sel., Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. Jadwal praktik mengikuti kalender akademik AK Tekstil Solo dari 25 Maret hingga 4 Juli 2024, sesuai dengan hari kerja Senin hingga Jum'at, dari jam 08.00 hingga 17.00 WIB. PT Safarijunie Textindo Industry berdiri tahun 1990 dan mulai beroperasi tahun 1994, memproduksi kain greige dan kain *finish* menggunakan mesin *shuttle*. Untuk alur penjualan produk dimulai dari buyer negosiasi dengan tim *marketing* kemudian dilanjutkan oleh tim Production Planning and Inventory Control (PPIC) untuk dibuatkan rencana produksi kemudian diteruskan ke bagian produksi untuk di implementasikan rencana produksi yang telah dibuat, setelah produksi selesai produk di simpan di gudang sebelum di kirim ke buyer. Selama proses produksi terdapat beberapa masalah salah satunya masalah cacat Sisa Pakan Tertenun (SPT). Meskipun cacat SPT masih dapat diperbaiki, akan membutuhkan waktu yang cukup lama terutama jika cacat tersebut parah atau jika cacat tersebut terjadi di sepanjang kain akan sulit diperbaiki, maka solusi yang dilakukan adalah potong kain yang menyebabkan kain BS, yakni kain yang panjangnya dibawah 10 Meter atau cacat disepanjang kain yang tidak dapat diperbaiki. Kain BS tidak dapat di jual ke pasaran dan kain tersebut dijual sebagai aval kain yang tentunya nilai jual kain tersebut turun. Masalah yang ditemui dalam penyusunan laporan yakni apa penyebab dari cacat SPT ? dan bagaimana penanganan pada mesin *shuttle type* GA615D-135 ?. Oleh karena itu, penting melakukan analisis untuk mengetahui faktor-faktor penyebab cacat Sisa Pakan Tertenun (SPT) dan penanganannya. Pengamatan dilakukan di Departemen weaving pada mesin *shuttle type* GA615D-135 dan Departemen inspecting dengan waktu pengamatan dari tanggal 31 Mei – 4 Juli 2024 dengan jam kerja 5 hari (08.00-17.00 WIB). Setelah melakukan pengamatan terdapat beberapa faktor, yakni faktor lingkungan, faktor manusia, dan faktor mesin. Faktor lingkungan disebabkan oleh *flywaste* yang mengganggu kinerja *sparepart*, Faktor manusia disebabkan oleh kurangnya kesadaran untuk menjaga kebersihan mesin terutama pada bagian *magazine* dan sikat, serta ketidakpedulian SDM terhadap keberadaan cacat SPT itu sendiri. Berikutnya faktor penyebab dominan faktor mesin dari hasil pengamatan adalah *hammer cutter* yakni bagian ujung yang tumpul dan lubang baut aus, penyebab lainnya adalah sikat yang posisinya kurang presisi serta ada beberapa mesin yang tidak dilengkapi sikat dan penyebab terakhir ada *picker* pecah. Untuk penanganan pada mesin *shuttle* dapat dilakukan pengecekan rutin *sparepart* dan jika ditemukan *sparepart* yang sudah tidak layak pakai dapat langsung dilakukan penggantian *sparepart*. Dapat disimpulkan ada tiga faktor penyebab cacat SPT, faktor lingkungan, faktor manusia, dan faktor mesin, serta penanganan yang dapat dilakukan dengan melakukan pengecekan rutin *sparepart* dan melakukan penggantian *sparepart*.