

RINGKASAN

PT Sekar Lima Pratama sebagai salah satu industri tekstil memiliki peran yang signifikan dalam perekonomian *global* dengan memproduksi kain *greige*. PT Sekar Lima Pratama memulai sebagai perusahaan percetakan tekstil pada tahun 1977 dan telah berkembang menjadi salah satu perusahaan tekstil terkemuka di Indonesia. Dengan dukungan kuat dari pemasok, pembeli, pemerintah, dan lembaga keuangan terbesar di Indonesia Kegiatan PKL pada bidang keahlian Teknik Pembuatan Kain dilaksanakan selama empat bulan dari 25 Maret sampai dengan 4 Juli 2024. Proses produksi di PT Sekar Lima Pratama dilakukan setelah PPIC menerima *order* yang diberikan oleh *marketing* sesuai permintaan *buyer*. PPIC membuat rencana produksi untuk bagian terkait yang kemudian diproses mulai dari *warping* hingga *inspecting* sebelum dapat dikirimkan atau disimpan di gudang sebagai stok. Serangkaian proses pencegahan dan pengendalian telah dilakukan oleh perusahaan untuk memastikan kualitas kain yang dimiliki sesuai dengan permintaan sehingga mampu bersaing dengan kompetitor lain. Meskipun demikian, PT Sekar Lima masih menghadapi beberapa kendala, salah satunya adalah ketidaksesuaian lebar kain yang berpotensi mempengaruhi loyalitas pelanggan dan dapat menyebabkan kerugian waktu serta material bagi perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penyebab kurangnya lebar kain terutama pada konstruksi R30 84 x 54 125 cm di PT Sekar Lima Pratama selama proses produksi sekaligus memberikan solusi yang dapat diterapkan untuk menanggulangi masalah tersebut. Menggunakan Metode *fishbone* dengan menganalisis faktor manusia, mesin, metode, material dan lingkungan selama proses produksi untuk mengetahui penyebab ketidaksesuaian lebar kain yang diproduksi. Analisis yang dilakukan menunjukkan bahwa ketidaksesuaian lebar kain disebabkan oleh kurangnya pengawasan mesin, ketidakpatuhan SOP, penyetelan ring temple dan tension yang tidak tepat, penggunaan sisir yang tidak sesuai, kandungan sizing tinggi yang membuat benang kaku, serta kebersihan lingkungan kerja yang buruk sehingga flywaste menumpuk dan menghambat kinerja ring temple. Pencegahan dan pengendalian yang dapat dilakukan berupa pengadaan pelatihan rutin, perawatan dan pengawasan mesin secara berkala, penyetelan ring temple dan tension secara berkala, penggunaan nomor sisir yang tepat, pengontrolan kandungan sizing, pengujian kualitas benang sesuai standar, dan pembersihan area produksi termasuk area sekitar mesin