

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan program media pembelajaran yang berlandaskan teori yang kemudian dipraktikan. PKL ini dilakukan supaya meningkatkan kemampuan praktik dari teori yang sudah diajarkan sebagai modal untuk memasuki dunia kerja. Tempat pelaksanaan PKL ini dilakukan di PT Tantra Textile Industry beralamatkan di Dukuh Waru, Kelurahan Pulosari, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar, Jawa Tengah atau tepatnya berada di jalan Solo-Sragen Km 14,8 PT Tantra Textile Industry ini mempunyai tiga divisi antara lain divisi *garment*, *weaving*, dan divisi *spinning*. Pada divisi *spinning*, bahan material yang digunakan PT Tantra Textile Industry adalah *cotton* dan *rayon*. Benang yang dihasilkan mempunyai beragam nomor benang mulai dari 10,12, 14, 16, 20, 24, 30, 40 dan 60 dengan jenis benang *cotton* (CD), *rayon* (R), *cotton-rayon* (CR), dan *cotton tencel* (CT). pada pelaksanaan PK, mahasiswa dituntut untuk memahami seluruh proses dan alur proses, serta mampu melakukan analisa terhadap permasalahan yang ada untuk dijadikan sebagai bahan laporan PKL. PT Tantra Textile Industry berorientasi pada pasar, artinya benang yang di produksi beragam, mengikuti permintaan pasar. Banyaknya permintaan pelanggan dengan bermacam-macam proses berbeda, membuat perusahaan sering melakukan ganti proses dan hampir setiap hari. Pada PKI kali ini, dilakukan pengamatan pada mesin *winding* no 4 yang memproses benang *cotton compact* 40 Lot 38-33 CA. Fungsi dari mesin *winding* adalah untuk merubah dan memindahkan gulungan *cops* mesin *ring spinning* mejadi gulungan berbentuk cones. Pada saat proses penggulungan benang cotton compat 40 Lot 38-33 CA di mesin *winding*, ditemukan sebuah masalah dimana efisiensi pada mesin *winding* menurun dari standar perusahaan sebesar 77% menjadi 72% yang disebabkan oleh berbagai macam faktor yaitu seperti benang terlambat, *drum problem*, ganti proses, dan ada juga yang disebabkan oleh tingginya *yarn fault* pada permasalahan kali ini dominan permasalahan pada benang terlambat, pada analisi faktor benang terlambat sendiri mencangkup pada faktor manusia, faktor mesin *spinning* dan mesin *winding* tidak *balance*, dan faktor *lost doffing*.