

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan kewajiban bagi mahasiswa sebagai syarat untuk kelulusan Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Mahasiswa melakukan Praktik Kerja Lapangan di berbagai industri tekstil yang menjalin kerja sama dengan kampus. Penulis melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk. PT Sri Rejeki Isman, Tbk adalah perusahaan tekstil terbesar di Indonesia. Perusahaan ini menghasilkan produk tekstil berupa pakaian, kain, dan benang. Produk benang yang dihasilkan berasal dari berbagai bahan baku, yaitu: *cotton*, *rayon*, dan *polyester*. Adapun departemen pemintalan benang di PT Sri Rejeki Isman, Tbk memiliki sebanyak 12 departemen, salah satunya adalah departemen pemintalan 10. Pada departemen pemintalan 10 memproduksi benang dengan bahan baku *rayon* dengan besaran Ne sesuai dengan permintaan *buyer*. Dalam proses pemintalan benang menggunakan berbagai mesin dalam prosesnya, salah satunya adalah mesin *winding*. Mesin *winding* adalah salah satu bagian dari mesin dalam pemintalan yang berfungsi untuk menggulung benang dari gulungan *cops* menjadi bentuk gulungan *cones* dengan panjang dan berat tertentu. Selain itu, mesin *winding* juga berfungsi untuk menjaga kualitas produk benang berupa ketidakrataan pada benang. Nantinya benang yang mengalami penyimpangan ketidakrataannya akan dibaca oleh sensor kemudian dipotong oleh *cutter*. Setelah benang dipotong dan membuang benang yang mengalami penyimpangan, kedua ujung benang, kedua ujung benang akan disambung kembali oleh *splice*. Akan tetapi ditemukan beberapa *spindle* yang memiliki kekuatan sambungan *splice* lemah. Dalam laporan ini dibahas mengenai penurunan kekuatan sambungan *splice* pada mesin *winding* Ne 30 dan melakukan perbaikan dengan menggunakan metode PDCA. Adapun standar dari kekuatan sambungan *splice* sebesar 80% dibandingkan dengan kekuatan benangnya. Identifikasi penurunan kekuatan *splice* akan dilakukan untuk mencari faktor penyebabnya. Setelah itu, akan dilakukan perbaikan dari penyimpangan yang ditemui dan pengecekan kembali terhadap kekuatan sambungan *splice* yang mengalami penurunan setelah dilakukan perbaikan. Apabila hasil dari perbaikan yang dilakukan sesuai dengan harapan, tindakan selanjutnya adalah melakukan perencanaan untuk menjaga kualitas guna meminimalisir penurunan kekuatan sambungan *splice* pada mesin *winding*.