

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan Akademi Komunitas Industri *Tekstil* dan Produk *Tekstil* Surakarta adalah sebuah pelatihan, pembelajaran serta pengembangan diri yang dilaksanakan di dunia industri yang relevan dengan kompetensi keahlian guna meningkatkan mutu dan kualitas para mahasiswa, serta dapat menjadi bekal dan pengalaman sebelum memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Ini dilakukan di *divisi Spinning* XI PT Sri Rejeki Isman Tbk, yang beralamat di Jl. KH. Samanhudi No.88 Jetis Sukoharjo, Jawa Tengah. Sritex telah menjadi produsen *tekstil-garmen* terintegrasi dengan lebih dari 15 ribu karyawan yang mengkonsentrasikan sebagian besar operasinya di lahan seluas 79 hektar. Dengan produksi mulai dari pemintalan, penenunan, pencetakan, pencelupan, dan *garmen*. Hingga tahun 2023, Perusahaan memiliki 4 entitas anak, yaitu PT Sinar Pantja Djaja, PT Bitratex Industries, PT Primayudha Mandiri Jaya dan Golden Legacy Pte Ltd yang mendukung bisnis perusahaan induk. Pada penelitian ini berfokus pada pemberian alkohol di *top roll Drawing*, alkohol dipilih sebagai bahan yang dapat membersihkan dan menghilangkan kotoran atau zat lengket yang menempel pada permukaan *top roll*, yang menjadi penyebab utama terjadinya *lapping*. Penelitian ini bertujuan untuk mengamati dan menguji efek pemberian alkohol pada *top roll Drawing*. Pengamatan dan pengujian dilakukan untuk membandingkan kondisi *top roll* yang telah dibersihkan menggunakan alkohol dengan kondisi *top roll* yang tidak mendapatkan perlakuan tersebut. Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat ditemukan informasi mengenai perubahan-perubahan apa yang terjadi setelah aplikasi alkohol pada *top roll*, serta dampaknya terhadap kualitas *sliver* yang dihasilkan. pengamatan ini akan dilihat dari segi ketidakrataan (U%) dari *sliver* di mesin *Drawing* menggunakan alat uji *Uster Tensorapid 5*. Pengujian menunjukkan bahwa ketidakrataan *sliver* (U%) melebihi standar 1,80%, dengan hasil 1,98% sebelum pemberian alkohol. Penyebabnya meliputi faktor lingkungan (area kerja kotor dan suhu panas), metode (*setting* mesin tidak sesuai), manusia (kurangnya ketelitian operator dan jarang membersihkan *top roll*), dan mesin (suction tersumbat dan *top roll* tidak rata). Setelah pemberian alkohol pada *top roll*, ketidakrataan *sliver* menurun menjadi 1,88%, menunjukkan perbaikan. Namun, alkohol hanya salah satu faktor; pengaturan mesin, perawatan, lingkungan kerja, dan kualitas kerja operator juga penting untuk menjaga konsistensi *sliver*