

RINGKASAN

PT Kusuma Sandang Mekarjaya adalah produsen tekstil Indonesia yang sepenuhnya terintegrasi dan menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi. Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah bentuk penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan kejuruan yang diikuti oleh mahasiswa/i di dunia industri, secara sistematis dan terarah antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia industri dengan tujuan memperoleh pengalaman dan kecakapan penguasaan keahlian di suatu bidang hingga mencapai suatu tingkat keahlian profesional tertentu. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan juga merupakan salah satu syarat yang diwajibkan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan pada tanggal 25 Maret 2024 sampai 20 Juli 2024 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang terletak di Jalan Raya Wates km 7.4, Pasekan, Balecatut, Gamping, Sleman, Yogyakarta, Kode Pos 55295. Sebagai perusahaan besar yang bergerak pada bidang industri tekstil maka, PT Kusuma Sandang Mekarjaya memiliki beberapa proses pada setiap unit nya, salah satunya unit pemintalan (*spinning*). Pada unit *spinning* I PT Kusuma Sandang mekarjaya memproduksi benang jenis *carded* dan *combed* dengan material *cotton*. Untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Salah satu permasalahan yang ditemui pada unit *spinning* I yaitu *calender roll* dan *coiler* kotor pada mesin *carding Qingdao FA 206B* saat memproduksi material *cotton*. Kondisi ini dapat mempengaruhi proses produksi pada mesin *carding*. Selain itu, kotornya *calender roll* dan *coiler* ini mempengaruhi kualitas *grain* dan *U%* pada *sliver* yang dihasilkan mesin *carding*. Hal tersebut dibuktikan dengan data nilai rata-rata pengujian *grain* pada mesin A3 yaitu sebelum dibersihkan sebesar 455,2 dan sesudah dibersihkan menjadi 424,8. Kemudian untuk nilai rata-rata pengujian *U%* pada mesin A3 yaitu sebelum dibersihkan sebesar 3,24% dan sesudah dibersihkan menjadi 2,94%. Tingginya nilai *U%* dan *grain sliver carding* dapat disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu faktor manusia, mesin, metode, material, proses, dan lingkungan yang diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone*, namun untuk fokus pembahasan kali ini adalah terkait kondisi kotornya bagian *calender roll* dan *coiler* yang mempengaruhi hasil output mesin *carding*. Pembahasan permasalahan ini diharapkan mendapatkan temuan berupa tindakan-tindakan preventif agar tidak terulang kembali sehingga dapat meningkatkan efisiensi produksi serta menjaga kualitas *sliver* yang dihasilkan oleh mesin *carding* untuk proses selanjutnya yaitu mesin *drawing*.