

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan akademik yang berfokus pada pengembangan keterampilan dan penerapan ilmu yang telah dipelajari selama menjalani perkuliahan. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan institusi vokasi di bawah Kementerian Perindustrian, didirikan dengan tujuan memenuhi kebutuhan tenaga kerja ahli pada industri tekstil dan produk tekstil di Indonesia. PKL dilaksanakan di PT Sekar Lima Pratama yang beralamat di Jalan Raya Solo Sragen KM 8.1, Jetis, Jaten, Karanganyar, Jawa Tengah selama tiga bulan. PKL dimulai pada tanggal 20 Februari 2025 sampai dengan 6 Mei 2025, dengan jadwal pengambilan data tugas akhir dimulai dari tanggal 7 Mei 2025 sampai dengan 17 Mei 2025, selama 6 hari kerja yaitu hari Senin sampai Sabtu pukul 06.00 sampai dengan 14.00 WIB. Pelaksanaan PKL difokuskan pada bagian pertenunan yaitu pada mesin *shuttle* dengan judul tugas akhir "Upaya Mengurangi Permasalahan Pakan Loncat dan Teropong Nabrak dengan Pengaturan Tinggi Kamran di Mesin *Shuttle*". PT Sekar Lima Pratama memulai sebagai perusahaan percetakan tekstil pada tahun 1977 dan telah berkembang menjadi salah satu perusahaan tekstil terkemuka di Indonesia yang saat ini memiliki unit usaha *weaving* dan *finishing*. Sebelum melaksanakan proses produksi, tentunya perusahaan akan menerima *order* kontruksi kain dari *buyer*, setelah itu melakukan penyediaan bahan baku dan diproses melewati proses perencanaan, persiapan, pertenunan, *finishing* dan kain yang sudah jadi disimpan dalam gudang. Dalam melaksanakan kegiatan produksi kain memiliki kaitan yang erat dengan penggunaan mesin dalam setiap prosesnya, salah satunya yaitu pada proses pertenunan. Pada proses pertenunan terdapat banyak hambatan yang terjadi seperti permasalahan pakan loncat dan teropong nabrak. Tujuan dari penelitian untuk mengetahui variasi tinggi kamran yang optimal untuk meminimalisir jumlah permasalahan pakan loncat dan teropong nabrak. Berdasarkan hasil percobaan terhadap tiga variasi tinggi kamran (9 cm, 10 cm dan 11 cm) disetiap *shift* (A, B, dan C), dapat disimpulkan bahwa pengaturan tinggi kamran 10 cm adalah penyetelan yang paling optimal dalam menghilangkan cacat produksi, khususnya pakan loncat dan teropong nabrak. Pengaturan tersebut tidak ditemukan cacat selama proses produksi berlangsung, menunjukkan bahwa pembukaan mulut lusi berada pada kondisi ideal untuk pergerakan *shuttle*. Saran yang diberikan kepada PT Sekar Lima Pratama, di antaranya menerapkan secara menyeluruh *setting*-an tinggi kamran 10 cm di semua mesin sebagai standar operasional prosedur (SOP) berdasarkan bukti hasil percobaan, membuat dan menjalankan prosedur kalibrasi harian untuk memastikan posisi tinggi kamran sesuai standar, memberikan pelatihan rutin kepada *maintenance* mengenai pentingnya menjaga *setting*-an yang konsisten, melakukan pemantauan berkala terhadap jumlah cacat produksi dan hubungan pengaturan tinggi kamran untuk memastikan efektivitas tetap terjaga, melakukan evaluasi kualitas benang pakan dan periksa komponen mesin *shuttle* secara berkala untuk mencegah gangguan teknis lain yang menyebabkan cacat.