RINGKASAN

Praktik kerja lapangan adalah suatu bentuk pelatihan dan pembelajaran dengan cara memberikan pengalaman kerja langsung di lapangan (industri) untuk memenuhi hal-hal yang belum terpenuhi di kampus agar standar kompetensi kelulusan dapat tercapai. Dengan adanya praktik kerja lapangan dapat menambah bekal untuk masa-masa mendatang guna di dunia kerja.

PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan industri tempat dilaksanakan Praktik Kerja Lapangan setiap akhir semester. Lama waktu praktik Kerja Lapangan yang dilakukan sesuai dengan jumlah SKS yang diterima mahasiswa di setiap semesternya, kurang lebih dilaksanakan selama 4 bulan dari tanggal 25 maret sampai 4 juli 2024 Dan penempatan di *weaving* praktik mahasiswa di Industri selama Praktik Kerja Lapangan berdasarkan program studi dan materi mata kuliah yang disampaikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam kegiatan kerja praktik lapangan ditemukan beberapa permasalahan yang ada di tempat pkl dilaksanakan yaitu di bagian Persiapan *sizing kerak* kanji yang terbawa benang lusi. Pada saat pelaksanaan pkl menghadapi beberapa kendala seperti sulit berkomunikasi karena kebisingan di industri ,dan perbedaan istilah penyebutan di industri dengan di kampus.

PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) didirikan pada 1966 oleh H. Muhammad Lukminto Sritex adalah perusahaan publik dan salah satu perusahaan manufaktur ter-integrasi terbesar di asia tenggara, yang memiliki empat segmen usaha yaitu, *spinning, Weaving, finishing dan garmen*. Departemen *weaving* memproduksi kain *greige* atau kain mentah sebagai produk akhir pelaksanaan kerja lapangan ini mengambil fokus pada Departemen *weaving* empat di bagian Persiapan terutama di *sizing* memliki 4 mesin jenis mesin *BaBa, ASGA 360* , dan *Taya machinery corporation.* Praktik kerja lapangan di Departemen *weaving* 4 di fokuskan pada mesin *sizing*dengan type *BaBa* yang memproduksi kain jenis rayon. Proses *sizing* atau penganjian adalah proses pemberian larutan kanji pada benang lusi yang bertujuan agar dampak potensi tingginya terjadinya benang yang terbawa benang lusi dan terjadinya cacat ngintip berkurang. Berdasarkan hasil pengamatan selama praktik kerja lapangan di Departemen *weaving* 4 penyebab terjadinya kerak kanji

yang terbawa benang lusi dengan menggunakan diagram fishbone yang menunjukan penyebab dari sebuah masalah yang spesifik. Terdapat 2 faktor penyebab diantaranya manusia dan mesin, Faktor utama yang paling dominan penyebab terjadinya kerak kanji yang terbawa benang lusi yaitu faktor manusia, dan mesin, kurangnya pengawasan dalam proses penganjian akan berdampak pada kain yang di hasilkan . Kegagalan suatu produk akan mengakibatkan kerugian baik itu dalam kerugian waktu, material, tenaga kerja, listrik dan kerugian lainya yang dapat mempengaruhi pada proses selanjutnya. Setelah diketahui penyebab dan penanggulangannya menggunakan diagram fishbone di lakukan uji coba di bagian persiapan *sizing* dengan mengatur jadwal kebersihan berkala .