# RINGKASAN

PT URW adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil dengan alur proses produksi dimulai dari proses *Warping*, *Sizing, weaving* dan *inspecting* dengan hasil akhir adalah kain *greige*. Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilakukan di PT URW pada Divisi *Warping* selama sebagai syarat kelulusan pendidikan tingkat Diploma Dua (D2). Praktik kerja lapangan ini berfokus pada pengamatan objek mesin Karl *Mayer* pada Divisi *Warping*. Dalam pelaksanaan proses produksi, salah satu bentuk keberhasilan proses produksi adalah dengan terpenuhinya jumlah/panjang kain dengan kualitas sesuai permintaan konsumen tanpa adanya tambahan tarikan *lusi* maupun penambahan pemakaian benang pakan dari perhitungan kebutuhan benang yang telah dibahas sebelum proses berjalan. Salah satu masalah yang terjadi pada proses produksi di unit *Warping* PT URW adalah terjadinya putus *lusi* yang tinggi. Pada mesin *Karl Mayer* Berdasarkan pengamatan yang dilakukan selama praktik ada beberapa hal yang harus dipahami selama praktik kerja lapangan yaitu Faktor material Kualitas material yang tidak sesuai dengan standar perusahaan (speck material yang datang terkadang tidak sesuai standar). *Cones* rusaknya kertas *cone* sehingga benang *lusi* tersangkut di kertas *cone* pada tarikan beam terakhir, gulungan benang di *cone* gembur, silang-silang. Mesin/*settingan* mesin *settingan* mesin untuk *tension* mengurangi tegangan benang pada saat proses berjalan, kurangnya kebersihan pada *tension*. Penanganan dari faktor tersebut diantaranya adalah dengan dilakukannya *setting* pada *tension (*jalur benang *lusi*). Faktor SDM kurangnya pemantauan *speed* mesin sesuai jenis benang dan jumlah putus benang di *creel* saat menjalankan mesin. Kurangnya kesadaran SDM dalam menjaga kebersihan mesin sehingga menyebabkan kotor pada jalur benang atau *tension,* yang menyebabkan putus *lusi* tinggi. Perlakuan SDM pada saat proses pasang benang di *creel* tidak sesuai SOP. Untuk mengantisipasi terjadinya putus *lusi* tinggi karena faktor SDM yaitu dengan menjadwalkan pelatihan khusus agar tidak terjadi putus benang *lusi* tinggi di mesin. Faktor Metode Beberapa penyebab faktor metode: Kurangnya pengecekan pada jalur benang / *tension* yang kurang tepat sehingga jumlah putus benang menjadi tinggi karena tertutup *fly waste* dan kerusakan pada *creel* menjadi tinggi.