

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain Pakan  
Rapat pada Mesin *Shuttle Handle 52"* 1511 M52

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh :

**MILLA ANITA SARI**

**NIM. 1802024**

**PROGRAM STUDI : TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



**AKADEMI KOMUNITAS  
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL  
SURAKARTA  
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA**

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain Pakan  
Rapat pada Mesin *Shuttle Handle* 52" 1511 M52**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh :**

**MILLA ANITA SARI**

**NIM. 1802024**

**PROGRAM STUDI : TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



**AKADEMI KOMUNITAS  
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL  
SURAKARTA  
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA**

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain Pakan  
Rapat pada Mesin *Shuttle Handle* 52" 1511 M52**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh :**

**MILLA ANITA SARI**

**NIM. 1802024**

**PROGRAM STUDI : TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**

**Pembimbing I : Galuh Yuli Astrini, ST, M. Eng**

**Pembimbing II : Bintan Octaviani, S. ST**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA**

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain Pakan  
Rapat pada Mesin *Shuttle Handle* 52" 1511 M52**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh :**

**MILLA ANITA SARI**

**NIM. 1802024**

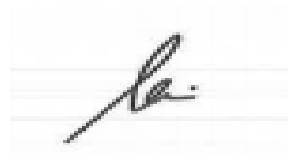
**PROGRAM STUDI : TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**

**Pembimbing I**



**(Galuh Yuli Astrini, ST, M. Eng)**

**Pembimbing II**



**(Bintan Octaviani, S.ST)**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**



## PT. KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Jl. Raya Wates Km. 7.4 Ngentak, Balecatan, Gamping, Sleman  
D.I. YOGYAKARTA-55295  
Telp : (0274) 387637, fax (0274) 6498345

---

### SURAT KETERANGAN

No: 001/Weav/ MR/Prsb-KSM/ III/ 2020

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Kakarim Yulianto  
Jabatan : Ka. Sie MR

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Milla Amita Sari  
NIM : 1802024  
Prodi : Teknik Pembuatan Kain Tenun  
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Yang bersangkutan benar sedang melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Kusuma Sandang Mekarjaya, yang dilaksanakan dari tanggal 25 Juni sampai dengan 30 Juni 2020.

Selama melaksanakan PKL, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 2 Juli 2020

Kakarim Yulianto

Ka. Sie MR

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



28/9-2020.

(Amar, M.Pd.)

Ketua Program Studi

Tanggal



11/8 2020

(Adhy Prastyo Eko., S.T.P., M.T.)

Direktur

Tanggal



12/8/20

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

## KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT atas segala rahmat, karunia dan hidayah-Nya sehingga dapat menyusun laporan praktik industri ini dapat terselesaikan dengan lancar tanpa hambatan yang berarti. Laporan ini disusun berdasarkan data hasil praktik di PT Kusuma Sandang Mekarjaya.

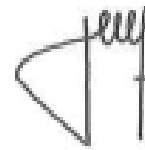
Laporan Praktik Kerja Lapangan disusun sebagai salah satu tugas mahasiswa/ setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan selama kurang lebih dua minggu yaitu dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 6 Juli 2020.

Selama dalam melaksanakan penyusunan laporan prakerin ini tidak lepas dari bimbingan dan arahan dari berbagai pihak, oleh karena itu penyusun mengucapkan terimakasih sebanyak-banyaknya kepada yang terhormat :

1. Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.M selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Adhy Prastyo Eko Putranto, STP, MT., selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Galuh Yuli Astrini, ST, M. Eng dan Bintang Oktaviani, SST selaku dosen pembimbing.
5. Iwan Susanto selaku Presiden Direktur di PT KSM.
6. Gun Gun Gunawan ST, MT selaku HRD di PT KSM.
7. Rudi Hartono selaku pembimbing dan *trainer* di PT KSM.
8. Kedua orang tua serta keluarga yang selalu memberi dukungan dan doa.
9. Tidak lupa teman-teman yang turut memberi bantuan dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
10. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir.

Penyusun menyadari bahwa laporan yang dibuat ini masih banyak kekurangan, maka dari itu penyusun tidak menutup diri terhadap kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, 7 Juli 2020

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Milla Anita Sari'. The signature is written in a cursive style with a large initial 'M' and a vertical line extending downwards.

Milla Anita Sari



## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I.....	1
BAB II.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan.....	10
2.3.1 Permodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
BAB III.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Tata Letak dan Mesin Produksi.....	20
3.2.3 Alur Proses Produksi.....	29
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	33
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	34
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	34

3.3.2	Perbaikan Mesin .....	36
3.4	Pengendalian Mutu .....	38
3.4.1	Raw Material .....	38
3.4.2	Proses .....	39
3.4.3	Produk .....	40
BAB IV	.....	42
4.1	Latar Belakang.....	42
4.2	Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	43
4.3	Batasan Penelitian .....	44
4.4	Teori Dasar .....	44
4.5	Identifikasi Masalah.....	45
4.6	Bahan dan Metode Penelitian .....	50
4.7	Pembahasan dan Upaya Penanganan.....	51
4.7.1	Pembahasan.....	51
4.7.2	Upaya Penanganan .....	51
4.8	Hasil Penelitian .....	56
4.9	Kendala Praktik.....	58
BAB V	.....	59
5.1	Kesimpulan .....	59
5.2	Saran .....	59
DAFTAR PUSTAKA	.....	61
LAMPIRAN	.....	62

## DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Kecepatan Mesin <i>Inspecting</i> .....	27
Tabel 3.2 Jadwal <i>Preventive</i> Mesin <i>Winding</i> Harian .....	35
Tabel 3.3 Jadwal <i>Preventive</i> Mesin <i>Winding</i> Mingguan .....	35
Tabel 3.4 Jadwal <i>Preventive</i> Mesin <i>Warping</i> Harian .....	36
Tabel 3.5 Jadwal <i>Preventive</i> Mesin <i>Warping</i> Mingguan.....	36
Tabel 3.6 Jadwal <i>Preventive</i> Mesin <i>Sizing</i> Harian .....	36
Tabel 4.1 Hasil Cacat Kain 10 Mesin di Unit 1 dari Tanggal 20-24 Juni 2020 ....	56

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 <i>Lay Out</i> produksi bagian persiapan.....	20
Gambar 3. 2 <i>Lay Out</i> produksi unit I .....	23
Gambar 3. 3 <i>Lay Out</i> produksi unit II .....	25
Gambar 3. 4 <i>Lay Out</i> bagian PPA.....	27
Gambar 3. 5 Bagan Alur Proses Produksi .....	29
Gambar 4. 1 Cacat kain di mesin unit 1 tanggal 20 Juni 2020 .....	43
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i> .....	46
Gambar 4. 8 Hasil Cacat Kain 10 Mesin di Unit 1 pada Tanggal 20 Juni-24 Juni 2020 .....	57

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Cacat Kain Pakan Rapat.....	62
Lampiran 2 Laporan Harian Operator Mesin Tenun <i>Shuttle</i> .....	62
Lampiran 3 Buku Laporan PPA .....	63
Lampiran 4 Modul Prosedur Perawatan Mesin Tenun <i>Shuttle</i> .....	63
Lampiran 5 <i>Form Control Preventive</i> .....	64
Lampiran 6 Peralatan yang digunakan .....	64

## RINGKASAN

Laporan ini berjudul “Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Pakan Rapat Pada Mesin *Shuttle Handle 52*” 1115 M52”. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang beralamat di Jalan Wates Km 7,4, Ngentak Balecat, Gamping, Sleman pada tanggal 20-24 Juni 2020. PT Kusuma Sandang Mekarjaya merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang tekstil yang didirikan pada tanggal 18 Juni 1989. Sejauh ini PT Kusuma Sandang Mekarjaya mempekerjakan karyawan sebanyak 1208 orang yang tersebar di beberapa bagian. Laporan ini diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penyebab dan penanganan cacat kain pakan rapat.

Penulis mengumpulkan data untuk menentukan permasalahan yang paling dominan di bagian *Loom*. Setelah mendapatkan masalah penulis menentukan lima faktor utama yang berpengaruh terhadap hasil produksi, yaitu manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan. Penulis menggunakan diagram *fishbone* untuk melakukan analisa pada lima faktor tersebut, dan didapat penyebab cacat kain pakan rapat adalah sebagai berikut : Faktor mesin : Gerakan penguluran benang lusi meliputi *tension let off* tidak stabil, *cramp brake for warp beam* kencang atau kendur, roda gigi pada *beam flange* tidak terhubung sempurna dengan roda *gigi pinion wheel*. Gerakan Pengetekan meliputi bagian sisir kencang atau kendur, bagian *connecting rod* aus. Gerakan penggulangan kain meliputi kondisi *slip catch* tidak standar, kondisi rol parut tidak kasat dan aus, bagian *rachet wheel* atau kuku macan aus. Faktor manusia : Kurangnya pengetahuan tentang cara penyetelan mesin yang baik dan benar, operator banyak melakukan pengayunan *handle*, menjalankan mesin dengan tergesa – gesa atau kurang teliti, menjalankan mesin dengan menggunakan *felling*. Faktor metode : Melakukan perbaikan mesin tidak menggunakan setingan yang standar, operator tidak menggunakan cara baik dan benar, kurangnya pengecekan atau pengontrolan mesin, kurangnya perawatan mesin Faktor material : Putus benang, kerataan benang yang digunakan, *sparepart* yang tidak sesuai standar. Faktor lingkungan : Elemen mesin yang kotor, kebersihan *stop motion*.

Penulis melakukan praktik pada tanggal 20-24 Juni 2020 di Unit 1 pada 10 mesin tenun *shuttle* dengan nomor mesin L15, L16, M15, M16, N15, N16, O15, O16, P15, P16. Dari hasil pengamatan ada beberapa mesin yang mengalami penurunan jumlah cacat kain seperti mesin nomor L15, M15, M16, N15, N16, O16, P15 dikarenakan penyetingan ulang mesin, penggantian *sparepart* yang sesuai, kebersihan mesin dan lingkungan sekitar. Pada mesin O15 belum terjadi penurunan ataupun kenaikan cacat kain dikarenakan hasil kain yang diproduksi belum selesai proses. Pada mesin L16 dan P16 mengalami beberapa kendala seperti *sparepart* yang tidak sesuai sehingga harus melakukan modifikasi, stok *sparepart* habis sehingga masih menggunakan *sparepart* yang aus.