

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik: Faktor Penyebab Menurunnya Efisiensi Mesin
Winding pada proses *cotton compact 40, 38-33 CA***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

IGO HARI WIBOWO

NIM. 2201039

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik: Faktor Penyebab Menurunnya Effisiensi Mesin
Winding pada proses *cotton compact 40, 38-33 CA***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

IGO HARI WIBOWO

NIM. 2201039

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik: Faktor Penyebab Menurunnya Efisiensi Mesin
Winding pada proses *cotton compact 40, 38-33 CA***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:
IGO HARI WIBOWO
NIM. 2201039

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dra. Sih Parmawati, M.M
Pembimbing II: Hasna Khairunnisa, M.Sc.,MBA.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik: Faktor Penyebab Menurunnya Efisiensi Mesin
Winding pada proses *cotton compact 40, 38-33 CA***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

IGO HARI WIBOWO

NIM. 2201039

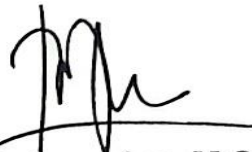
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing 1



Dra. Sih Parmawati, M.M
NIP.196307121990032002

Pembimbing 2



Hasna Khairunnisa, M.Sc., MBA.
NIP.199212212019012001

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

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



Tanggal

08-08-2024

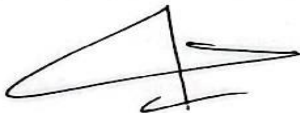


Bambang Yulianto, MM
NIP. 19600710186011002

Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang

Tanggal

12/8 2024



Dedy Harianto, S.T., M.T.
NIP. 198207242009111001

Direktur

Tanggal

13/08/2024



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210032008041006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Igo Hari Wibowo
NIM : 2201039
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan
Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta. 03 Juli 2024


Igo Hari Wibowo
NIM. 2201039

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunianya. Shalawat serta salam semoga tetap tercurah kepada baginda Rasulullah Muhammad SAW, sehingga penulis berhasil menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan dengan judul "**Faktor Penyebab Menurunnya Efisiensi Mesin *Winding* Proses CottonCompact 40, 38-33 CA**" sebagai syarat kelulusan program Diploma Dua (D2) Jurusan Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam penulisan laporan ini penulis menyadari bahwasannya terdapat kemungkinan tidak akan dapat terselesaikan tanpa adanya bimbingan, nasihat, bantuan serta saran motivasi yang baik secara langsung maupun tidak *langsung untuk itu pada kesempatan kali ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih* kepada:

1. Bapak Hariyanto dan Ibu Rahyau Nur Winarti selaku kedua orang tua saya yang selalu memberikan doa dan dukungan secara batin dan finansial.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Bapak Drs. Daniel V Hatubarat selaku HRD dan GA PT Tantra Textile Industry yang telah mengizinkan penulis untuk melakukan penelitian.
4. Bapak Dedy Harianto, ST, MT. selaku ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
5. Ibu Dra. Sih Parmawati, MM selaku dosen pembimbing I, yang telah memberikan bimbingan.
6. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc..MBA. selaku dosen pembimbing II, yang juga membantu memberikan bimbingan.
7. Ibu/Bapak Dosen AK-Tekstil Solo yang telah memberikan banyak ilmu bermanfaat kepada penulis selama proses perkuliahan berlangsung.
8. Pihak-pihak yang secara langsung maupun tidak langsung membantu penulis dalam melaksanakan praktik kerja lapangan yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu.
9. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya dari prodi Teknik Pembuatan Benang, yang telah memberikan semangat, motivasi, dan doa dalam bentuk apapun yang namanya tidak dapat di sebutkan satu per satu dalam kata pengantar ini.

Dengan demikian penulis berharap semoga laporan tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, 1 Juli 2024


Igo Hari Wibowo
NIM.2201039

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Maksud dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	3
1.6 Kendala Dalam Praktik Kerja Lapangan.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.1.1 Lokasi Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	14

3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Tabel Spinning Plan.....	15
3.1.3 Pengendalian Produksi.....	20
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Mesin	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	23
3.2.3 Proses Produksi.....	24
3.2.4 Mesin winding	27
3.2.5 Sarana Penunjang Produksi.....	29
3.3 pemeliharaan dan perbaikan.....	29
3.3.1 Pemeliharaaa Mesin	29
3.3.2 Perbaikan Mesin	31
3.4 Pengendalian Mutu	32
BAB IV DISKUSI.....	36
4.1 Latar Belakang Masalah	36
4.2 Rumusan Masalah	37
4.3 Tujuan.....	37
4.4 Batasan Masalah	38
4.5 Dasar Teori.....	38
4.5.1 Mesin <i>Winding</i>	38
4.5.2 Efisiensi Mesin <i>Winding</i>	39
4.5.3 Analisis Data.....	40
BAB V PENUTUP	46
5.1 Kesimpulan.....	46
5.2 Saran.....	46
DAFTAR PUSTAKA.....	47
LAMPIRAN	48

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tenaga kerja divisi spinning bulan Juli 2024	10
Tabel 3.1 Rencana Produksi proses catton compact40, 38-33 CA.....	16
Tabel 3.2 Perencanaan produksi	17
Tabel 3.3 Nama dan Merk mesin di PT Tantra Textile Industry	21
Tabel 3.4 Jumlah mesin.....	22
Tabel 3. 5 Perawatan mesin di PT Tantra Textile Industry	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Tantra Textile Industry	4
Gambar 2. 2 Lokasi PT Tantra Textile Industry	5
Gambar 2. 3 struktur Organisasi Divisi Spinning PT Tantra Textile Industry	6
Gambar 3.1 Tata letak mesin gedung 1	23
Gambar 3.2 Tata letak mesin gedung 2	24
Gambar 3.3 Alur proses PT Tantra Textile Industry divisi spinning	26
Gambar 3.4 Mesin winding	27
Gambar 4.1 Mesin Winding.....	39
Gambar 4.2 Diagram pareto Penyebab efisiensi	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran tabel data pantauan efisiensi mesin winding	49
Lampiran gambar stok benang menumpuk	49
Lampiran tabel jumlah stok benang	50
Lampiran gambar drum stop kode b4 (benang putus).....	51