

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: *Pengamatan Calender Roll dan Coiler Kotor yang Berpengaruh Terhadap Kualitas Grain dan U% (Unevenness) pada Sliver di Mesin Carding Qingdao FA 206B dengan Metode Diagram Fishbone*

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

Oleh:

HANIFA PUTRI

NIM. 2201038

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



acc 22/7/24
Hanifa.



ACC 23/7/24



121 AM

SIMILARITY 90%

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Pengamatan Calender Roll dan Coiler Kotor yang Berpengaruh Terhadap Kualitas Grain dan U% (Unevenness) pada Sliver di Mesin Carding Qingdao FA 206B dengan Metode Diagram Fishbone

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

Oleh:

HANIFA PUTRI

NIM. 2201038

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Pengamatan Calender Roll dan Coiler Kotor yang Berpengaruh Terhadap Kualitas Grain dan U% (Unevenness) pada Sliver di Mesin Carding Qingdao FA 206B dengan Metode Diagram Fishbone

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

Oleh:

HANIFA PUTRI

NIM. 2201038

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Muas Turyono, M.M

Pembimbing II: Irham Aribowo, S.ST., M.T

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: *Pengamatan Calender Roll dan Coiler Kotor yang Berpengaruh Terhadap Kualitas Grain dan U% (Unevenness) pada Sliver di Mesin Carding Qingdao FA 206B dengan Metode Diagram Fishbone*

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

Oleh:

HANIFA PUTRI

NIM. 2201038

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Muas Turyono M.M
NIDK. 8825223419

Pembimbing II



Irham Aribowo, S.ST., M.T
NIP.198910072015021001

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

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal Sabtu, 2 Agustus 2024



Sri Subharmeni

Dra. Sih Parmawati, MM
NIP. 196307121990032002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

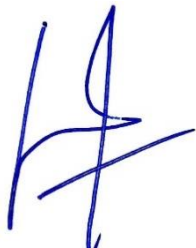
Tanggal Sabtu, 2 Agustus 2024



Dedy Harianto, ST., MT
NIP.198207242009111001

Direktur

Tanggal Rabu, 7 Agustus 2024



Wawan Ardi Subakdo, ST., MT
NIP.198210032008041006

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Hanifa Putri

Tempat, tanggal lahir : Wonogiri, 10 Juni 2002

NIM : 2201038

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan orang lain kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka. Dengan demikian saya menyatakan bahwa laporan ini bebas dari unsur plagiasi dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi sesuai hukuman yang berlaku.

Surakarta, 23 Juli 2024

Yang membuat pernyataan,



Hanifa Putri

NIM.2201038

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas limpahan nikmat dan hidayahnya sehingga penulis bisa menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya tanpa halangan dan hambatan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun untuk memenuhi persyaratan kelulusan pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta sebagai referensi untuk mahasiswa angkatan selanjutnya dan masyarakat luas yang berada di dunia tekstil. Semoga dapat dijadikan bahan pembelajaran yang bermanfaat untuk kedepannya. Penulis menyadari dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak, maka dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada Allah SWT yang telah memberikan berkah perlindungan nya selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan. Karena atas izin dan ridho dari nya penulis bisa menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dengan lancar tanpa suatu halangan apapun. Selanjutnya, penulis juga mengucapkan terimakasih kepada:

1. Kedua orang tua, Nur Kholis (ayah), Sunarmi (Ibu), dan adik-adik tercinta Zidan Nur Faqih, Aldiansyah Nur Faqih, Annisyatulfadhilah Alfaqih, serta seluruh keluarga yang senantiasa mendukung dan mendoakan.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., MT selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T, selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Dedy Harianto, ST., MT selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Muas Turyono M.M, selaku Dosen Pembing I dalam pembuatan Tugas Akhir.
6. Bapak Irham Aribowo, S.ST., M.T selaku Dosen Pembimbing II dalam pembuatan Tugas Akhir.
7. Bapak Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu.
8. Ibu Marlina selaku pembimbing di PT Kusuma Sandang Mekarjaya.
9. Seluruh karyawan PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang telah membantu penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

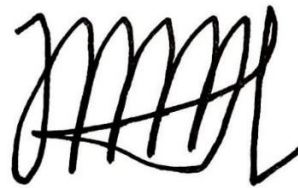
10. Tidak lupa teman-teman dan kakak-kakak alumni yang turut membantu memberikan semangat dan motivasi kepada penulis dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu per satu.
11. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu per satu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan masih terdapat kekurangan. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat atau inspirasi bagi para pembaca dan pihak pihak yang memerlukan.

Surakarta, 23 Juli 2024

Penulis

Tanda tangan

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized, overlapping loops and strokes, representing the name Hanifa Putri.

Hanifa Putri

NIM. 2201038

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	4
1.4 Kendala yang Dihadapi dalam Praktik Kerja Lapangan	4
1.5 Metode Pengumpulan Data	5
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	7
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	7
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	9
2.2.2 Uraian Tugas	12
2.3 Permodalan Dan Pemasaran	16
2.4 Ketenagakerjaan	16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	16
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Pada Bagian Produksi	17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	18
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	22
3.1.1 Perencanaan Produksi	26
3.1.2 Pengendalian Produksi	35
3.2 Produksi	36
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	37
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	37
3.2.3 Proses Produksi	41
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	47
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	48

3.3.1 Pemeliharaan Mesin	49
3.3.2 Perbaikan Mesin	50
3.4 Pengendalian Mutu	51
3.4.1 Pengendalian <i>Raw Material</i>	51
3.4.2 Pengendalian Proses	53
3.4.3 Pengendalian Produk.....	53
BAB IV DISKUSI	56
4.1 Latar Belakang Masalah	56
4.2 Identifikasi Masalah	56
4.3 Tujuan Penelitian	57
4.4 Batasan Masalah	57
4.5 Metode Penelitian	58
4.6 Dasar Teori.....	59
4.6.1 Mesin <i>Carding</i>	59
4.6.2 Kualitas Terkait <i>Sliver Carding</i>	60
4.7 Pembahasan.....	61
BAB V PENUTUP	80
5.1 Kesimpulan	80
5.2 Saran	80
DAFTAR PUSTAKA.....	82
LAMPIRAN	83

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Kusuma Sandang Mekarjaya.....	11
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi Benang <i>Carded</i>	23
Gambar 3.2 Alur Proses Produksi Benang <i>Combed</i>	23
Gambar 3.3 Tata Letak <i>Spinning</i> Unit 1.....	40
Gambar 3.4 Tata Letak <i>Spinning</i> Unit 2.....	41
Gambar 3.5 Ilustrasi Penampang Mesin <i>Carding</i>	42
Gambar 3.6 Ilustrasi Mekanisme Kerja Mesin <i>Carding</i>	44
Gambar 3.7 Ilustrasi <i>Carding Action</i>	46
Gambar 3.8 Ilustrasi <i>Stripping Action</i>	46
Gambar 4.1 Mesin <i>Carding Qingdao FA 206 B Spinning</i> Unit 1.....	59
Gambar 4.2 Kondisi <i>Coiler</i> Kotor.....	62
Gambar 4.3 Kondisi <i>Calender Roll</i> Kotor.....	62
Gambar 4.4 Grafik Pengujian <i>Grain</i> Kondisi Sebelum Dibersihkan.....	64
Gambar 4.4 Grafik Pengujian <i>U%</i> Kondisi Sebelum Dibersihkan.....	65
Gambar 4.5 Diagram <i>Fishbone</i>	67
Gambar 4.6 Grafik Pengujian <i>Grain</i> Kondisi Sesudah Dibersihkan.....	72
Gambar 4.7 Grafik Pengujian <i>U%</i> Kondisi Sesudah Dibersihkan.....	73
Gambar 4.8 Diagram Perbandingan Hasil Pengujian <i>Grain</i> Mesin A3.....	74
Gambar 4.9 Diagram Perbandingan Hasil Pengujian <i>U%</i> Mesin A3.....	75

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	17
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Pada Bagian Produksi.....	17
Tabel 2.3 Daftar Jam Kerja <i>Shift & Day Shift</i>	18
Tabel 3.1 <i>Spin Plan Cotton CD 23K Spinning</i> Unit 1.....	29
Tabel 3.2 Jenis Dan Jumlah Produksi.....	37
Tabel 3.3 Jumlah Dan Merk Mesin Pada Unit 1.....	38
Tabel 3.4 Jumlah Dan Merk Mesin Pada Unit 2.....	39
Tabel 4.1 Spesifikasi Mesin Dan Material Pengamatan.....	63
Tabel 4.2 Hasil Pengujian <i>Grain</i> Mesin A3 Sebelum Dibersihkan.....	64
Tabel 4.3 Hasil Pengujian <i>U%</i> Mesin A3 Sebelum Dibersihkan.....	65
Tabel 4.4 Hasil Pengujian <i>Grain</i> Mesin A3 Sesudah Dibersihkan.....	72
Tabel 4.5 Hasil Pengujian <i>U%</i> Mesin A3 Sesudah Dibersihkan.....	73
Tabel 4.6 Metode 5 <i>Whys</i> Analisa Terkait Kotornya <i>Calender Roll & Coiler</i>	76

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1: Gambar Alat Pembersih <i>Coiler</i>	84
Lampiran 2: Gambar Kegiatan Pembersihan <i>Coiler</i>	84
Lampiran 3: Gambar <i>Calender Roll</i> Dalam Kondisi Bersih.....	85
Lampiran 4: Gambar <i>Coiler</i> Dalam Kondisi Bersih.....	85
Lampiran 5: Gambar Alat Pengujian <i>Grain</i>	86
Lampiran 6: Gambar Timbangan	86