

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus praktik: Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Nomor Benang
(Ne) pada Mesin Ring Spinning LMW 4 Proses CMC 24k di PT
Kusuma Sandang Mekarjaya**

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

Oleh :

FEBRI LUVITA SARI

NIM. 2201011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus praktik: Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Nomor Benang
(Ne) pada Mesin Ring Spinning LMW 4 Proses CMC 24k di PT
Kusuma Sandang Mekarjaya**

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

Oleh :

FEBRI LUVITA SARI

NIM. 2201011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus praktik: Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Nomor Benang
(Ne) pada Mesin Ring Spinning LMW 4 Proses CMC 24k di PT
Kusuma Sandang Mekarjaya**

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

Oleh :

FEBRI LUVITA SARI

NIM.2201011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dr. Ahmad Darmawi, ST,M.Eng

Pembimbing II: Agus Ardiyanto S.Pd

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus praktik: Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Nomor Benang
(Ne) pada Mesin Ring Spinning LMW 4 Proses CMC 24k di PT
Kusuma Sandang Mekarjaya**

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

Oleh :

FEBRI LUVITA SARI

2201011

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Dr. Ahmad Darmawi, ST,M.Eng
NIP.197710132003121002

Pembimbing II



Agus Ardiyanto S.Pd
NIP.198809042018011001

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

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji



(Dra. Sih Parmawati, MM)
NIP.196307121990032002

Tanggal:

2/8 - 2024

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang



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

Tanggal:

2/8 - 2024

Direktur



(Wawan Ardi Subakdo, ST., MT.)
NIP 19821032008041006

Tanggal:

7/8/2024

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Febri Luvita Sari
NIM : 2201011
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, 24 Juli 2024



Febri Luvita Sari
NIM. 2201011

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Allah S.W.T atas berkat dan anugerah yang sudah diberikan-Nya sehingga dapat menyelesaikan laporan PKL ini tepat sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Di dalam penulisan laporan PKL ini, penulis mengambil topik tentang Analisis Penyebab Ketidaksesuaian Nomor Benang (Ne) pada Mesin Ring Spinning LMW 4 Proses CMC 24k di PT Kusuma Sandang Mekarjaya. Tujuan dari pembuatan laporan PKL adalah agar Mahasiswa Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) dapat memahami keadaan dunia kerja yang sesungguhnya dan sebagai salah satu syarat kelulusan program studi diploma dua yang dipenuhi oleh Mahasiswa AK-Tekstil Solo.

Dalam menyusun laporan PKL ini penulis telah mendapat banyak bantuan serta bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan kali ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Terima kasih kepada Allah S.W.T yang telah memberikan karunia-Nya sehingga saya diberikan kemudahan dan kelancaran untuk menyelesaikan penulisan ini.
2. Orang tua dan Kakak kandung atas doa serta dukungan baik moral maupun materil yang diberikan kepada penulis, semoga selalu diberikan kesehatan dan selalu dalam lindungan-Nya.
3. Bapak Wawan Ardi Subado ST,MT selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo).
4. Bapak Dedy Hariyanto ST,MT selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang AK-Tekstil Solo.
5. Bapak Dr. Ahmad Darmawi, ST,M.Eng. dan Bapak Agus Ardiyanto S,Pd selaku dosen pembimbing penulis yang telah membimbing dan mengarahkan penulis dalam menyusun Tugas Akhir.
6. Seluruh dosen dan jajaran staff AK-Tekstil Solo yang telah membantu dalam segala proses selama berada di kampus.
7. Bapak Sartono dan Ibu Ressy Arum selaku pembimbing praktik kerja lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang telah memberikan bimbingan, nasehat dan pengetahuan dalam menyelesaikan laporan PKL ini.

8. Seluruh jajaran staff dan karyawan Divisi Laborat dan Divisi Mekanik PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang telah menyumbangkan tenaga dan pikiran dalam menyelesaikan Tugas penulis.
9. Rekan seangkatan yaitu Muhammad Faisal Anwar, Syifa Azizah, Azizah Reza Hapsari yang telah membantu penulis dalam menyelesaikan Laporan ini.
10. Teman saya Alfina Layli Dikayanti dari TK sampai sekarang.

Penulis menyadari keterbatasan dan kemampuan dalam menyusun laporan PKL ini, oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun akan sangat penulis harapkan agar penulis dapat memperbaiki kekurangan dan kesalahan tersebut kedepannya.

Surakarta, 19 Juli 2024



(Febri Luvita Sari)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat Praktik Industri	1
1.4 Tempat dan Waktu Pelaksanaan.....	2
1.5 Kendala yang dihadapi dalam Praktik Kerja Lapangan	2
1.6 Metode Pengumpulan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk stuktur organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja	9
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	10
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	24

3.2.3 Proses Produksi	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	26
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	26
3.3.2 Perbaikan Mesin	28
3.4 Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku.....	28
3.4.2 Pengendalian Proses	29
3.4.3 Pengendalian Produk	29
BAB IV DISKUSI	31
4.1 Latar Belakang Masalah	31
4.2 Metode Penelitian	31
4.3 Hasil dan Pembahasan	33
BAB V PENUTUP	40
5.1 Kesimpulan.....	40
5.2 Saran	40
DAFTAR PUSTAKA	41
LAMPIRAN	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
Tabel 2.3 Waktu Kerja Dayshift.....	9
Tabel 2.4 Waktu Kerja Shift.....	10
Tabel 3.1 Parameter Proses Spinning 2	16
Tabel 3.2 Jumlah dan Merk Mesin	25
Tabel 4.1 standar Ne CMC 24k.....	33
Tabel 4.2 Hasil Uji Sample.....	34
Tabel 4.3 Hasil Uji Spindle lain	35
Tebel 4.4 Hasil Pengecekan Berat Roving.....	36
Tabel 4.5 Hasil Uji Sample Setelah Perbaikan	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi.....	5
Gambar 3.1 Alur Proses Departemen spinning 2.....	13
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin Departemen 2	25
Gambar 4.1 Diagram Hasil Uji Sample	34
Gambar 4.2 Diagram Hasil Uji Beda Spinlde	35
Gambar 4.3 Diagram Hasil Uji Roving	36
Gambar 4.5 Diagram Hasil Uji Spealleng Gear	37
Gambar 4.6 Diagram Perbandingan Sebelum dan Sesudah	38

DAFTAR LAMPIRAN

1. Pengambilan sample.....	43
2. pengujian sample	44
3. pengecekan roving.....	45
4. Proses Spealleng Gear.....	46
5. Perhitungan Ne	47