

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT URW

Kasus Praktik: Analisis *Lost Time* Pada Mesin Air Jet Loom Divisi 2

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

Yosef Vendi Laksono

NIM : 2102020

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT URW

Kasus Praktik: Analisis *Lost Time* Pada Mesin Air Jet Loom Divisi 2

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

Yosef Vendi Laksono

NIM : 2102020

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT URW

Kasus Praktik: Analisis *Lost Time* Pada Mesin Air Jet Loom Divisi 2

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

Yosef Vendi Laksono

NIM : 2102020

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Ir.Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P.

Pembimbing II : Yunus Nazar, S.ST.,M.T.

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT URW

Kasus Praktik: Analisis *Lost Time* Pada Mesin Air Jet Loom Divisi 2

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

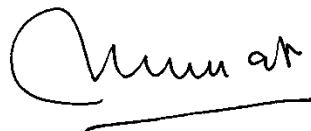
Oleh :

Yosef Vendi Laksono

NIM : 2102020

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Ir.Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.)

Pembimbing II



(Yunus Nazar, S.ST.,M.T.)

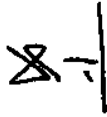
**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

2023

LEMBAR PENGESAHAN
Disetujui Dan Disahkan Oleh

Ketua Penguji

Tanggal



3/8 2023

(Mohadi , M.M)

Ketua Program Studi

Tanggal

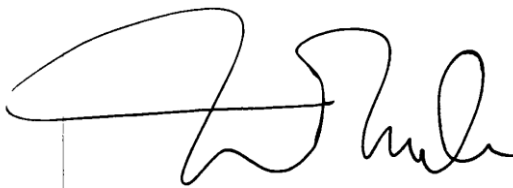


9/8 2023

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

Direktur

Tanggal



11/8 2023

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas berkat rahmat dan karunia-Nya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT URW dengan lancar. Banyak bantuan, arahan, masukan serta bimbingan dari berbagai pihak dalam pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan, oleh sebab itu ucapan terimakasih disampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
4. Ibu Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P., selaku Dosen Pembimbing I Tugas Akhir
5. Bapak Yunus Nazar, S.ST., M.T., selaku Dosen Pembimbing II Tugas Akhir
6. Bapak dan Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Ibu Trisiwi Niprihanti M.Psi., selaku Manager HRD dan penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT URW
8. Bapak Hendrikus Taek S.T., selaku Asisten Manager PT URW
9. Ibu Ika Ratna Wulansari, A.Ma., yang telah membimbing dan memberikan ilmu selama Praktik Kerja Lapangan
10. Seluruh staff dan karyawan PT URW yang telah memberikan arahan, bimbingan, masukan, dan kritikan yang membangun
11. Keluarga dan rekan-rekan yang telah memberikan dukungan

Semoga laporan ini bermanfaat dan menjadi referensi untuk pembaca. Adanya kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan demi kesempurnaan laporan.

Surakarta, 18 Juli 2023

Penyusun

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Yosef Vendi Laksono'.

Yosef Vendi Laksono

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	2
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	3
2.2.2 Uraian Tugas	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	6
2.4 Ketenagakerjaan	6
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	7
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.4.4 Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan.....	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	20
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	24

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2 Perbaikan Mesin	28
3.4 Pengendalian Mutu	28
3.4.1 Raw Material	28
3.4.2 Proses	29
3.4.3 Produk	30
BAB IV DISKUSI	35
4.1 Latar Belakang	35
4.2 Identifikasi Masalah	36
4.3 Tujuan Penelitian	36
4.4 Batasan Penelitian	36
4.5 Metode Penelitian	37
4.6 Dasar Teori	37
4.7 Pembahasan	38
BAB V	46
DAFTAR PUSTAKA	47
LAMPIRAN	48

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat pendidikan di PT URW	7
Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja di PT URW	7
Tabel 3.1 Total produksi di PT URW	20
Tabel 3.2 Data jenis dan jumlah mesin	20
Tabel 3.3 Cacat kain	30
Tabel 3.4 <i>Four point system</i>	32
Tabel 3.5 Tabel point cacat kain	33
Tabel 4.1 . <i>Lost time</i> di mesin Divisi 2 PT. URW bulan April s.d Juni 2023	38
Tabel 4.2 Kasus <i>lost time</i> di mesin AJL di Divisi II	39
Tabel 4.3 Sepuluh masalah terbanyak penyebab <i>lost time</i>	40
Tabel 4.4 Jumlah kasus setiap mesin	41
Tabel 4.5 Jenis kasus yang terjadi di mesin A5	42
Tabel 4.6 Faktor dan penyebab memble	44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bentuk struktur organisasi perusahaan PT URW	3
Gambar 3.1 Alur perencanaan produksi.....	13
Gambar 3.2 Layout weaving rapier	21
Gambar 3.3 Layout weaving aJL	22
Gambar 3.4 Layout weaving <i>shuttle</i>	23
Gambar 3.5 Alur proses produksi.....	24

Daftar Lampiran

1. Mesin A5
2. Data *lost time* di lapangan selama PKL
3. Data tingkat pendidikan
4. Cacat kain memble
5. Data *lost time* AJL divisi 2

RINGKASAN

PT URW di dirikan tanggal 29 Desember 1976 dipelopori oleh Bapak N.Benny Irawan dan Bapak Ridwan dengan luas area tanah 8920 m². Perusahaan mendatangkan mesin tenun dari China sebanyak 100 unit beserta mesin *warping*, *kanji*, mesin *palet*, dll. Tidak lama setelah itu perusahaan mendatangkan kembali mesin tenun China sebanyak 150 unit menjadi total 250 unit mesin tenun. Pada tahun 1983 PT URW menambah luas area tanah seluas 11.644 m² yang terletak disamping perusahaan sehingga total tanah seluas 20.564m². PT URW yang beralamat Jl.Raya Purworejo - Kutoarjo No.Km.4, Rw.I Kliwonan, Kecamatan Banyuurip, Kabupaten Purworejo, Jawa Tengah. Dalam menjalankan proses produksinya PT URW ini mempunyai berbagai mesin dibagian persiapan sampai ke bagian proses pengendalian akhir (PPA) atau *inspecting*. Mesin-mesin tersebut diantaranya adalah 64 mesin *re-winding*, 3 mesin *warping*, 1 mesin *sectional warping*, 3 mesin *sizing*, shuttle 519, rapier 61, AJL 47. Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung dari tanggal 6 Mei 2023 sampai 6 Juli 2023. Praktik Kerja Lapangan ini berfokus pada weaving mesin AJL, dengan berfokus pada *lost time* yang terjadi di mesin AJL dan penyebab terjadinya *lost time*. Berdasarkan hasil analisis *lost time* memperoleh kesimpulan sebagai berikut, *lost time* banyak terjadi pada Divisi 2 yaitu rata-rata 27 kasus dibandingkan dengan Divisi 1 yaitu 26 kasus. Masalah terbanyak di Divisi 2 sebanyak 10 masalah terbesar yaitu Penyebab terbanyak terjadinya *lost time* adalah *memble*. Mesin yang ada di Divisi 2 dan sering mengalami *lost time* adalah mesin A5. Produktivitas mesin A5 dari 74.615,04 meter menjadi 74.147,31 meter dengan selisih 467,73 meter. Hasil pengamatan dan analisis data mengenai *lost time* di divisi 2 maka terdapat beberapa saran sebagai yaitu, mengatasi masalah terbanyak dahulu yaitu *memble* dengan mengganti cucukan pinggiran agar benang pakan teranyam dan tidak terjadi *memble*, selalu melakukan pembersihan berkala pada bagian penyebab masalah terbanyak terutama area *droper* dan *gun*, penyetingan pada mesin juga perlu dilakukan secara teliti dan standar, penambahan tekanan angin diperlukan untuk meluncurkan pakan sampai pada ujung kain, pemberian sosialisai terkait masalah terkait *lost time* kepada operator sehingga dapat mencegah masalah terjadi