

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Kain R30 pada Mesin *Shuttle*
type 1511 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya**

**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 :

ANISA AZZAHRA

NIM. 2102023

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Kain R30 pada Mesin *Shuttle*
type 1511 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya**

**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 :

ANISA AZZAHRA

NIM. 2102023

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Kain R30 pada Mesin *Shuttle*
type 1511 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya**

**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 :

ANISA AZZAHRA

NIM. 2102023

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.

Pembimbing II : Mohadi, M.M.

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Kain R30 pada Mesin *Shuttle*
type 1511 di PT Kusuma Sandang Mekarjaya**

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh :

ANISA AZZAHRA

NIM. 2102023

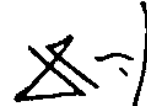
Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



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

Pembimbing II



(Mohadi, M.M.)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Agung, S.ST., M.M.)

Tanggal

31 / 2023
7

Ketua Program Studi



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

Tanggal

2 / 2023
8

Direktur



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

Tanggal

14 / 23
8

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Allah SWT atas limpahan rahmat, karunia serta hidayah-Nya, sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat diselesaikan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II. Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Berkat bantuan serta doa dari berbagai pihak sehingga laporan ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu dengan kerendahan hati menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan Dosen Pembimbing
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P.,M.T., selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun dan Dosen Pembimbing I
4. Bapak Mohadi M.M, selaku Dosen Pembimbing II
5. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan materi
6. Bapak Iwan Sutanto selaku *General Manager* di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
7. Bapak Agung Bharata selaku HRD di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
8. Bapak Johannes, Bapak Ikhwan, Bapak Arif, Bapak Bibit selaku pembimbing di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
9. Seluruh staf dan karyawan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
10. Kedua orang tua dan keluarga yang selalu memberikan dukungan serta doa dalam menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan

Penyusunan laporan ini masih jauh dari sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat di harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 18 Juli 2023

Penyusun



Anisa Azzahra

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi	23
3.2 Produksi	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	25
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	40
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	44
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	44
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	44
3.3.2 Perbaikan Mesin	45
3.4 Pengendalian Mutu	47
3.4.1 Raw Material.....	47
3.4.2 Proses	49
3.4.3 Produk	50

BAB IV DISKUSI.....	52
4.1 Pendahuluan.....	52
4.2 Metodologi.....	53
4.3 Hasil dan Pembahasan	53
BAB V PENUTUP	69
5.1 Simpulan	69
5.2 Saran	69
DAFTAR PUSTAKA	70
LAMPIRAN	71

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tenaga Kerja PT Kusuma Sandang Mekarjaya	13
Tabel 2.2 Tingkat Pendidikan PT Kusuma Sandang Mekarjaya	14
Tabel 3.1 Daftar Jenis Benang Dan Compact Cover Factor	19
Tabel 4.1 Sistem Poin	52
Tabel 4.2 Data Cacat Kain R30.....	55
Tabel 4.3 Penilaian Kriteria Severity.....	56
Tabel 4.4 Penilaian Kriteria Occurance	57
Tabel 4.5 Penilaian Kriteria Detection.....	57
Tabel 4.6 FMEA Pakan Rapat Dan Pakan Renggang	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Kusuma Sandang Mekarjaya	2
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Kusuma Sandang Mekarjaya.....	5
Gambar 3.1 Alur Proses PPIC	17
Gambar 3.2 Waktu Perhitungan Produksi	21
Gambar 3.3 Layout Persiapan	25
Gambar 3.4 Mesin Warping II	26
Gambar 3.5 Mesin Warping III	26
Gambar 3.6 Mesin Warping IV	27
Gambar 3.7 Mesin Sectional Warping	27
Gambar 3.8 Mixer	28
Gambar 3.9 Mesin Sizing A	28
Gambar 3.10 Mesin Sizing B	29
Gambar 3.11 Mesin Sizing C	29
Gambar 3.12 Mesin Rewinding.....	30
Gambar 3.13 Stand Cucuk	30
Gambar 3.17 Layout Unit I.....	31
Gambar 3.18 Mesin Shuttle 56"	32
Gambar 3.19 Mesin Shuttle 52"	32
Gambar 3.20 Mesin Rapiér 70"	33
Gambar 3.21 Mesin Picanol.....	33
Gambar 3.22 Mesin Paled	34
Gambar 3.23 Layout Unit 2.....	35
Gambar 3.24 Mesin Shuttle Tombol	35
Gambar 3.25 Mesin Shuttle Handle	36
Gambar 3.26 Mesin Rapiér 75"	36
Gambar 3.27 Mesin Rapiér 90 Baru.....	37
Gambar 3.28 Mesin Rapiér 141"	37
Gambar 3.29 Mesin Paled	38
Gambar 3.30 Layout PPA	39
Gambar 3.31 Mesin Inspect.....	39
Gambar 3.32 Mesin Folding.....	39
Gambar 3.33 Alur Proses Produksi.....	40
Gambar 4.1 Boundary Diagram	54
Gambar 4.2 Diagram Pareto.....	55
Gambar 4.3 Alat Bantu (Panah) Pick	59
Gambar 4.4 Panduan Pengoperasian Pick	59
Gambar 4.5 Hasil Inspeksi Potongan Pertama Mesin X10.....	60
Gambar 4.6 Hasil Inspeksi Potongan Kedua Mesin X10	61
Gambar 4.7 Hasil Inspeksi Potongan Ketiga Mesin X10	62
Gambar 4.8 Hasil Inspeksi Potongan Pertama Mesin V10.....	63
Gambar 4.9 Hasil Inspeksi Potongan Kedua Mesin V10	64
Gambar 4.10 Hasil Inspeksi Potongan Ketiga Mesin V10	65
Gambar 4.11 Hasil Inspeksi Potongan Pertama Mesin W10	66
Gambar 4.12 Hasil Inspeksi Potongan Kedua Mesin W10	67
Gambar 4.13 Hasil Inspeksi Potongan Ketiga Mesin W10	68

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir Preventif Mesin Tenun Shuttle	71
Lampiran 2 Cacat Pakan Rapat	74
Lampiran 3 Cacat Pakan Renggang	75
Lampiran 4 Langkah Operasional Pick PT KSM	76

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung dari tanggal 6 Mei 2023 sampai 6 Juli 2023, dilaksanakan pada Divisi *Weaving* Unit I dan Divisi *Inspecting* PT Kusuma Sandang Mekarjaya. Praktik Kerja Lapangan ini berfokus pada pengendalian kualitas kain R30 pada mesin *shuttle type* 1511. Tujuan laporan PKL ini untuk menganalisis kegagalan paling dominan yang menyebabkan penurunan kualitas kain dan memberikan usulan perbaikan pada skor RPN (*Risk Priority Number*) tertinggi. Dari berbagai macam faktor, penyebab cacat paling banyak pada kain R30 adalah pakan rapat dan pakan renggang. Berdasarkan hasil pengamatan selama praktik kerja lapangan, faktor penyebab cacat tertinggi pada kain R30 adalah pakan rapat dan pakan renggang. Kualitas kain di bagian *Inspecting* khususnya pada konstruksi R96 8454 BB pada mesin X10 di potongan pertama poin cacat 1,23 dengan grade M atau C. Faktor yang menyebabkan kualitas kain R30 menurun yaitu metode pengoperasian *pick* dalam mengatur kerapatan kain yang tidak sesuai dengan nilai RPN 126. Rekomendasi perbaikan yang dilakukan yaitu membuat alat bantu penunjuk *pick* yang terbuat dari besi, membuat panduan berisi pengoperasian *pick* di setiap mesin dan memberikan pelatihan untuk operator.