

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Perbandingan Hasil Kualitas Kain dengan Kontruksi
sama di Mesin *Rapier* yang berbeda**

**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:

Aulia Saidah Mafisah

NIM. 2102024

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Perbandingan Hasil Kualitas Kain dengan Konstruksi
sama di Mesin *Rapier* yang berbeda**

**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:

AULIA SAIDAH MAFISAH

NIM. 2102024

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Perbandingan Hasil Kualitas Kain dengan Kontruksi
sama di Mesin *Rapier* yang berbeda**

**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:

AULIA SAIDAH MAFISAH

NIM. 2102024

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1: Wawan Ardi Subakdo, M.T.

Pembimbing 2: Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN 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**

**Kasus Praktik: Perbandingan Hasil Kualitas Kain dengan Kontruksi
sama di Mesin *Rapier* yang berbeda**

Oleh:

AULIA SAIDAH MAFISAH

NIM. 2102024

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



Wawan Ardi Subakdo, M.T.

Pembimbing II



Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P.

**AKADEMIK KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

2023

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



31 Juli 2023

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

Ketua Program Studi

Tanggal



9/8 2023

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

Direktur

Tanggal



14/8 23

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat-Nya sehingga dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya ini dengan lancar. Laporan ini disusun berdasarkan data hasil praktik di PT Kusuma Sandang Mekarjaya selama masa praktik kerja dengan tujuan agar dapat dipahami dan diterima sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II. Selama penyusunan laporan praktik kerja ini tidak lepas dari bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak, maka dengan ini mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, M.T., dan Ibu Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P., selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan
4. Kedua orang tua yang selalu mendukung dalam pembuatan laporan tugas akhir
5. Bapak Iwan Sutanto selaku Presiden Direktur di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
6. Bapak Agung Bharata selaku HRD di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
7. Bapak Johannes, Bapak Ikhwan, Bapak Bibit, Bapak Arif selaku pembimbing di PT KSM

Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak yang membutuhkan dan dapat menambah wawasan ilmu pengetahuan tekstil, adanya kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan untuk sempurnanya Laporan Praktik Kerja.

Surakarta, 6 Juli 2023

Penyusun



Aulia Saidah Mafisah

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 Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
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	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	25
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	33
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	38
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	39
3.3.2 Perbaikan Mesin	40
3.4 Pengendalian Mutu	42
3.4.1 <i>Raw Material</i>	42
3.4.2 Proses	43
3.4.3 Produk.....	44
BAB IV DISKUSI.....	46
4.1 Latar Belakang	46
4.2 Rumusan Masalah	46

4.3 Tujuan Penelitian.....	46
4.4 Batasan Masalah.....	47
4.5 Dasar Teori	47
4.6 Metode	50
4.7 Hasil Penelitian dan Pembahasan.....	50
BAB V PENUTUP.....	60
5.1 Simpulan	60
5.2 Saran.....	60
DAFTAR PUSTAKA	62
LAMPIRAN.....	63

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah tenaga kerja PT KSM	13
Tabel 2.2 Jumlah tingkat pendidikan tenaga kerja PT KSM	14
Tabel 3.1 Jenis dan spesifikasi mesin di bagian persiapan PT KSM	26
Tabel 3.2 Jenis dan spesifikasi mesin bagian pertenunan di unit 1 PT KSM	29
Tabel 3.3 Jenis dan spesifikasi mesin bagian pertenunan di unit 2 PT KSM	31
Tabel 3.4 Jenis mesin di bagian PPA PT KSM.....	33
Tabel 4.1 <i>Grade</i> kain PT KSM.....	49
Tabel 4.2 Jumlah dan jenis cacat kain pada mesin X	51
Tabel 4.3 Jumlah dan jenis cacat kain mesin Y	53
Tabel 4.4 Perbandingan mesin rapier X dan mesin Y	57

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi PT KSM	5
Gambar 3.1 Alur <i>work order</i> produk lama dan produk baru.....	18
Gambar 3.2 Tata letak mesin persiapan PT KSM	25
Gambar 3.3 Tata letak mesin unit 1 di PT KSM.....	29
Gambar 3.4 Tata letak mesin di unit 2 PT KSM.....	31
Gambar 3.5 Tata letak mesin di bagian PPA PT KSM	33
Gambar 3.6 Alur proses produksi.....	34
Gambar 4.1 Diagram histogram cacat kain pada mesin X	52
Gambar 4.2 Histogram cacat kain pada mesin Y	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 5.1 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>rewinding</i> harian	63
Lampiran 5.2 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>rewinding</i> mingguan	63
Lampiran 5.3 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>warping</i>	64
Lampiran 5.4 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>sizing</i> harian.....	64
Lampiran 5.5 Jadwal <i>preventif</i> <i>sizing</i> mingguan.....	65
Lampiran 5.6 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>sizing</i> bulanan.....	65
Lampiran 5.7 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>paled</i> harian	66
Lampiran 5.8 Jadwal <i>preventif</i> mesin <i>paled</i> bulanan	66
Lampiran 5.9 Jadwal <i>preventif</i> mesin tenun <i>shuttle</i>	67
Lampiran 5.10 Jadwal <i>preventif</i> mesin tenun <i>picanol</i>	69
Lampiran 5.11 Cacat pakan rapat.....	70
Lampiran 5.12 Cacat pakan renggang	70
Lampiran 5.13 Cacat sisir	70
Lampiran 5.14 Cacat pinggiran jelek	71
Lampiran 5.15 Alat menov.....	71

RINGKASAN

Pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya (KSM) berlokasi di Jalan Raya Wates KM 7,4, Pasekan, Balecatur, Gamping, Sleman, Daerah Istimewah Yogyakarta, 55295 selama dua bulan dari tanggal 8 Mei 2023 sampai 6 Juli 2023 dilaksanakan pada bagian *Weaving* Unit I dan bagian *Inspecting*. PT Kusuma Sandang Mekarjaya adalah perusahaan yang bergerak dibidang tekstil dengan memproduksi kain *greige*. Kasus praktik kerja lapangan (PKL) yang diambil adalah “Perbandingan hasil Kualitas Kain dengan Konstruksi sama di Mesin *Rapier* yang berbeda” dengan alasan pada saat praktik ditemukan hasil kualitas kain yang berbeda dengan kontruksi yang sama tetapi pada mesin *rapier* yang berbeda. Berdasarkan hasil pengamatan kualitas kain yang diproses di dua mesin *rapier*, kualitas kain yang diproses pada mesin X, lebar kain yang sudah sesuai, tidak di temukan banyak cacat, benang lusi dan pakan sudah sesuai dengan kontruksi, perfoma mesin yang bagus, dan operator melakukan operasional sesuai dengan metodenya, sedangkan kualitas kain yang diproses pada mesin Y, lebar kain sudah sesuai, ditemukan banyak cacat, benang lusi dan pakan sudah sesuai dengan kontruksi, benang untuk pinngiran/leno kurang sesuai, perfoma mesin yang kurang, dan operator kurang teliti terhadap operasional mesin. Perbandingan kualitas kain yang diproses di mesin X lebih bagus dengan memiliki *grade* K/A dibandingkan kualitas kain yan diproses mesin Y yang memiliki *grade* M/C. Untuk meningkatkan kualitas produk tersebut pada bagian mesin yaitu pakan rapat dan renggang untuk pelatihan operator pengoperasian langkah *pick* agar dapat menghilangkan cacat pakan rapat dan renggang, cacat sisir biasanya *wire* bengkok, memperbaiki dengan menggunakan alat *menov*, pinggiran jelek memiliki beberapa masalah yang mengakibatkan pinggiran jelek antar lain kekuatan benang leno tidak sama sehingga terjadi mesin mati karena *dropper* leno turun akibat tension terlalu rendah dilakukan perbaikan dengan memperbaiki kekuatan tension agar sesuai standar, Ne benang leno harus lebih kecil dari Ne benang lusi atau Ne benang leno paling tidak sama dengan Ne benang lusi, lakukan pengasah pada *cutter* apabila memungkinkan masih bisa digunakan dan tidak berkarat pada bagian besi *cutter* dan mengadakan pergantian *filling cutter* apabila tidak dapat memotong sisa pinggiran kain, lakukan pengecekan dan perbaikan jika lusi pinggiran kendor, *crossing* dan jumlah benang pinggiran tidak boleh kurang dan pastikan benang masuk pada *gun* ke sisir sesuai.