

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Berlubang di Tepi
Kain Pada Mesin *Shuttle Handle 56" 1515 MZA*.**

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

Oleh :

DESI ANA WAHYU PUTRI

NIM : 1702013

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Berlubang di Tepi
Kain Pada Mesin *Shuttle Handle 56" 1515 MZA*.**

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

Oleh :

DESI ANA WAHYU PUTRI

NIM : 1702013

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA**

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Berlubang di Tepi
Kain Pada Mesin *Shuttle Handle 56" 1515 MZA*.**

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

Oleh :

DESI ANA WAHYU PUTRI

NIM: 1702013

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing : Wawan Ardi Subakdo, ST, MT

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Berlubang di Tepi
Kain Pada Mesin *Shuttle Handle 56" 1515 MZA*.

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

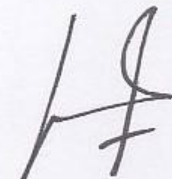
Oleh :

DESI ANA WAHYU PUTRI

NIM: 1702013

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing



(Wawan Ardi Subakdo, ST, MT)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 12 September 2019



(Adhy Prasetyo EP., STP., MT)

Ketua Program Studi

Tanggal 12 September 2019



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

Direktur

Tanggal 12 September 2019



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)



PT. KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Jl. Raya Wates Km. 7.4 Ngentak, Balecat, Gamping, Sleman

D.I. YOGYAKARTA-55295

Telp : (0274) 387637, fax (0274) 6498345

SURAT KETERANGAN

No: 001/Weav/HRD/Prsh-KSM/IX/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Iswatun Khasanah

Jabatan : Ka. Sie HRD

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Desi Ana Wahyu Putri

NIM : 1702013

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain

Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Yang bersangkutan benar telah melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya, yang dilaksanakan dari **tanggal 07 Agustus sampai dengan 23 Agustus 2019.**

Selama melaksanakan kegiatan PKL, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 06 September 2019



Iswatun Khasanah

Ka. Sie HRD

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT. karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya (KSM). .

Didalam laporan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas dalam bidang industri tekstil. Didalam penulisan laporan ini penulis mendapatkan banyak dorongan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bp. Drs. Abillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bp. Hendi Dwi Handiman S.ST,M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bp. Adhy Prastyo Eko Putranto, STP, MT., selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
4. Bp. Iwan Susanto selaku President DireKtur di PT KSM
5. Bp. Gun Gun Gunawan selaku HRD di PT KSM
6. Bp. Rudi Hartono, Bp. Sujadi, Ibu Suryatini selaku pembimbing di PT KSM.
7. Bp. Wawan Ardi Subakdo,ST,MT dan Bp. Yunuz Nazar S.ST Selaku Pembimbing penulisan tugas akhir.
8. Seluruh staf dan karyawan PT KSM
9. Ibu dan suami tercinta yang telah mendoakan,mendukung dan memberi restu.
10. Teman-teman yang telah membatu dalam penulisan ini.

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

Yogyakarta,23 Agustus 2019

Penulis

DESI ANA WAHYU PUTRI

NIM : 1702013

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3. Permodalan dan Pemasaran Perusahaan.....	7
2.3.1. Permodalan.....	7
2.3.2. Pemasaran.....	8
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.....	9
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	12
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	13
3.2. Produksi.....	17

3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	17
3.2.2	Mesin dan Tata Letak Produksi	18
3.2.3	Diagram Alir Proses Produksi	27
3.3.	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	49
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	50
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	50
3.4.	Pengendalian Mutu.....	51
3.4.1	Raw Material	52
3.4.2	Proses	53
3.4.3	Produk.....	53
BAB IV DISKUSI.....		55
4.1.	Latar Belakang	55
4.2.	Identifikasi Masalah	57
4.3.	Batasan Penelitian.....	57
4.4.	Metodologi.....	57
4.5.	Pembahasan	58
BAB V PENUTUP		64
5.1.	Kesimpulan.....	64
5.2.	Saran.....	64
DAFTAR PUSTAKA.....		66
LAMPIRAN		67

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data jumlah karyawan PT KSM.....	8
Tabel 2. 2 Distribusi karyawan di PT KSM	9
Tabel 3. 1 Jenis kain yang di produksi PT KSM	17
Tabel 3. 2 Spesifikasi mesin <i>warping</i>	19
Tabel 3. 3 Spesifikasi mesin <i>sizing</i>	20
Tabel 3. 4 Spesifikasi Mesin <i>Rewinding</i>	21
Tabel 3. 5 Spesifikasi <i>stand reachinng</i>	21
Tabel 3. 6 Spesifikasi mesin tenun unit I.....	23
Tabel 3. 7 Spesifikasi Mesin Tenun unit II.....	25
Tabel 3. 8 Spesifikasi mesin <i>PPA</i>	27
Tabel 4. 1 Data Cacat Kain.....	56
Tabel 4. 2 Standar penyetelan komponen <i>temple mark</i>	59
Tabel 4. 3 Standar penggunaan <i>Ring temple</i>	62
Tabel 4. 4 Data hasil kain setelah perbaikan.....	63

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Denah Lokasi Perusahaan	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT KSM	5
Gambar 3. 1 Lay Out Persiapan	18
Gambar 3. 2 Mesin <i>Warping</i>	18
Gambar 3. 3 Mesin <i>Sizing</i>	19
Gambar 3. 4 Mesin <i>Rewinding</i>	20
Gambar 3. 5 Dudukan <i>Reaching</i>	21
Gambar 3. 6 <i>Lay out Weaving</i> Unit I	22
Gambar 3. 7 Mesin <i>shuttle</i> 56"	23
Gambar 3. 8 <i>Lay Out</i> Tenun Unit II	24
Gambar 3. 9 Mesin <i>shuttle</i> tombol	25
Gambar 3. 10 Formasi PPA.....	26
Gambar 3. 11 Bagan Alur Proses Produksi.....	27
Gambar 3. 12 Ceklis Perawan mesin.....	49
Gambar 4. 1 cacat berlubang akibat <i>temple mark</i>	56
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishborn</i>	58

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Cacat kain berlubang	67
Lampiran 2 <i>Ring temple</i> kotor	68
Lampiran 3 jenis- jenis <i>Ring temple</i>	68
Lampiran 4 Gambar Posisi <i>Temple Cup</i> tidak standar	70
Lampiran 5 Gambar Pembongkaran <i>Ring Temple</i>	70
Lampiran 6 Laporan hasil <i>Inspect</i>	72

RINGKASAN

PT Kusuma Sandang Mekarjaya (KSM) merupakan salah satu perusahaan tekstil yang bergerak dalam kegiatan industri pemintalan benang dan pembuatan kain grey. Namun dalam penulisan ini dijelaskan kegiatan industri untuk pembuatan kain grey, dimana proses dari pembuatan kain *grey* dimulai dari bahan baku yang berupa benang. Benang melewati proses *warping, sizing, reaching, weaving, inspecting, folding, packing*, hingga proses penyimpanan di gudang kain. Dalam proses kegiatan produksi pembuatan kain *grey*, khususnya pada bagian *weaving* atau pertenunan akan ditemukan berbagai permasalahan. Dalam Tugas Akhir ini penulis melakukan analisa pada salah satu masalah yang ada dibagian pertenunan yaitu, Cacat berlubang di tepi kain pada Mesin Tenun Shuttle. Metode yang digunakan adalah pengamatan di *weaving* unit dua. Dari hasil pengamatan maka didapatkan beberapa penyebab yang mengakibatkan cacat pada kain di mesin tenun shuttle. Salah satu penyebab utama masalah tersebut adalah *ring temple* yang aus, *ring temple* yang macet, nomor *ring temple* tidak sesuai Ne atau tersumbat sisa benang pakan. Selain pada masalah mesin lingkungan, manusia, bahan baku maupun metode yang digunakan juga menjadi faktor penyebab terjadinya cacat berlubang di tepi kain. Permasalahan tersebut akan berdampak pada kualitas kain yang dihasilkan. Dengan demikian berbagai permasalahan tersebut harus segera dielesaikan dan ditindak lanjuti, yang nantinya akan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi dan kualitas yang dihasilkan. Sehingga pada akhirnya akan mendukung berlangsungnya perkembangan perusahaan serta meningkatkan kesejahteraan karyawan. dari permasalahan tersebut penulis akhirnya mengambil studi kasus penyebab dan penanganan cacat berlubang ditepi kain pada yang di proses dengan mesin *shuttle handle 56" 1515 MZA*,