

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
Di PT KUSUMAPUTRA SANTOSA**

Kasus Praktik : Pengamatan Terhadap Produktivitas Mesin *Winding*

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

Oleh :

ARISNA FIRLANI

NIM. 1801064

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
Di PT KUSUMAPUTRA SANTOSA**

Kasus Praktik : Pengamatan Terhadap Produktivitas Mesin *Winding*

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

Oleh :

ARISNA FIRLANI

NIM. 1801064

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
Di PT KUSUMAPUTRA SANTOSA

Kasus Praktik : Pengamatan Terhadap Produktivitas Mesin *Winding*

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

Oleh :

ARISNA FIRLANI

NIM. 1801064

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Hasna Khairunnisa, M.Sc.

Pembimbing II : Hamdan S. Bintang, ST., M.M.

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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
Di PT KUSUMAPUTRA SANTOSA

Kasus Praktik : Pengamatan Terhadap Produktivitas Mesin *Winding*

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


Oleh :

ARISNA FIRLANI

NIM. 1801064


TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


ACC TA
YA Arisna Firlani
Tgl 03/03/2020
Hasna Khairunnisa, M.Sc.

(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)
NIP. 199212212019012001

Pembimbing II


(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

“Pengamatan Terhadap Produktivitas Mesin *Winding*”

DI PT KUSUMAPUTRA SANTOSA

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

ARISNA FIRLANI

NIM. 1801064

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

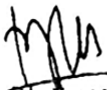
Pada tanggal : Kamis, 16 Juli 2020

Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli


Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta


Pembimbing I


ALCTA
Ya Arisna Firlani
791 03/02/2020
Hasna Khairunnisa, M.Sc.
(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)
NIP. 199212212019012001

Ketua Penguji


ALCTA
Ya Arisna F
27/7 20
(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)
NIP. 196007101986011002

Pembimbing II


(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang**



(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 197211042001121001

KATA PENGANTAR

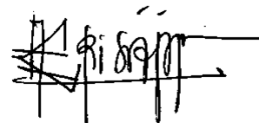
Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah Nya, sholawat serta salam semoga tercurah kepada Rasulullah Muhammad SAW, akhirnya penulis berhasil menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Kusumaputra Santosa dengan baik.

Dalam penulisan laporan ini, penulis banyak mendapat dorongan semangat dan bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Untuk itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM. 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.
3. Bapak Hamdan S. Bintang, ST., MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc. selaku Dosen Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu.
6. Bapak Heri Djatmiko, SE. selaku *manager spinning*.
7. Bapak Rajimin, Ibu Budi, dan Bapak Agus Widodo yang telah memberikan bimbingan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
8. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, hal ini karena keterbatasan kemampuan penulis. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi kesempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

Karanganyar, Juni 2020



(Arisna Firlani)

NIM. 1801064

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	5
2.1 Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk dan Tingkat Pendidikan	8
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian Produksi	18
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3 Proses Produksi	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	29
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	30
3.3.2 Perbaikan Mesin	38
3.4 Pengendalian Mutu	38
3.4.1 Raw Material	39
3.4.2 Proses	39

3.4.3 Produk.....	39
BAB IV DISKUSI	41
4.1 Latar Belakang	41
4.2 Identifikasi Masalah	41
4.3 Pembahasan	42
BAB V PENUTUP	50
5.1 Kesimpulan.....	50
5.2 Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA.....	51

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2. 1 Penggunaan Tanah di PT Kusumaputra Santosa.....	6
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan.....	12
Tabel 4. 1 Hasil Produksi <i>Per Shift</i>	42

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2. 1 Bagan Struktur Organisasi.....	8
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi.....	9
Gambar 3. 1 <i>Layout</i> Mesin	20
Gambar 3. 2 Alur Proses Produksi di PT Kusumaputra Santosa.....	22
Gambar 3. 3 Mesin <i>Blowing</i>	22
Gambar 3. 4 Mesin <i>Carding</i>	23
Gambar 3. 5 Mesin <i>Drawing</i>	24
Gambar 3. 6 Mesin <i>Simplex</i>	25
Gambar 3. 7 Mesin <i>Ring Spinning</i>	26
Gambar 3. 8 Mesin <i>Winding</i>	27
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i>	44

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu persyaratan kelulusan program DII di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo). Pelaksanaan PKL dilakukan di PT Kusumaputra Santosa. PT Kusumaputra Santosa yang beralamatkan di Jl. Raya Jaten Km 9,4 Jaten, Karanganyar, Jawa Tengah adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi benang dengan bahan baku *cotton* dan rayon. Untuk memenuhi permintaan dan kepuasan pelanggannya, perusahaan selalu berusaha menjaga kualitas dan mengirim tepat waktu. Alur proses pembuatan benang *Cotton Ne₁ 30* sebagai berikut: Bahan baku kapas yang diurai, di campur di mesin *Blowing*, serat kapas disuapkan oleh mesin *Chute Feed* ke mesin *Carding*, *sliver* hasil mesin *Carding* diproses pada mesin *Drawing*, *sliver* dari mesin *Drawing* selanjutnya diproses pada mesin *Simplex*, *roving* hasil dari mesin *Simplex* masuk ke mesin *Ring Spinning*, benang hasil dari mesin Ring Spinning yang berbentuk *cop* lalu diteruskan ke mesin *Winding*, hasil dari mesin *Winding* benang dalam bentuk *cones* masuk ke ruang *ultra violet* untuk dicek apakah ada yang belang atau tidak sebelum dibawa ke ruang *packing*. Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Pada saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan penulis melakukan pengamatan terhadap Produktivitas Mesin *Winding*. Karena masih banyak mengabaikan prosedur pengoperasian mesin. Berdasarkan pengamatan tersebut ditemukan aktivitas kurang efektif yang berakibat pada *output* yang tidak pada semestinya. Pengamatan dilakukan dengan mengamati pergerakan mesin berupa pengendalian *downtime* dan tidak sepenuhnya pada *feeding* mesin. Maka, secara teoritis dapat disimpulkan bahwa prosedur pengoperasian berupa pengendalian lampu indikator mesin akan lebih berpotensi besar meningkatkan produktivitas dibandingkan hanya fokus melakukan *feeding* pada *magazine*.