

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Penanganan Putus Benang Lusi Pada Benang *Cotton*
Ne40 di Mesin *Warping Taya***

**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:

ELMI IZNA PARAMITA

NIM. 2102003

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Penanganan Putus Benang Lusi Pada Benang *Cotton*
Ne40 di Mesin *Warping Taya***

**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:

ELMI IZNA PARAMITA

NIM. 2102003

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Penanganan Putus Benang Lusi Pada Benang *Cotton*
Ne40 di Mesin *Warping Taya***

**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:
ELMI IZNA PARAMITA
NIM. 2102003
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing I: Agung, S.ST., M.M.
Pembimbing II: Adhy Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T**

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

**Kasus Praktik: Penanganan Putus Benang Lusi Pada Benang *Cotton*
Ne40 di Mesin *Warping Taya***

**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:

ELMI IZNA PARAMITA

NIM. 2102003

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



Agung, S.ST., M.M.

Pembimbing II

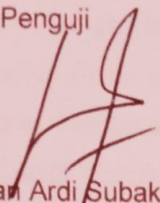
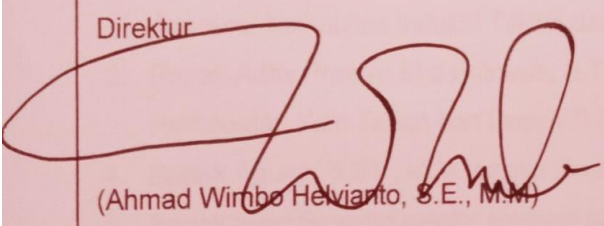


Adhy Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
	31 Juli 2023
(Wawan Ardi Subakdo, M.T)	
Ketua Program Studi	Tanggal
	2/8 2023
(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T)	
Direktur	Tanggal
	22/8
(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M)	

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa karena berkat limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat menyelesaikannya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dengan lancar. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat kelulusan yang harus dipenuhi untuk meraih gelar Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam pembuatan laporan ini mendapat banyak dukungan serta do'a dari berbagai pihak, oleh karena itu mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., 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.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun dan Dosen Pembimbing II.
4. Bapak Agung, S.ST., M.M. selaku Dosen Pembimbing I.
5. Bapak Iwan Susanto selaku *General Manager* PT Kusuma Sandang Mekarjaya
6. Bapak Agung dan Bapak Slamet selaku HRD di PT Kusuma Sandang Mekarjaya
7. Bapak Johannes, Bapak Walijo, Bapak Ikhwan, selaku pembimbing di PT. Kusuma Sandang Mekarjaya
8. Kedua Orang Tua yang selalu mendukung dan mendoakan yang terbaik.

Semoga laporan ini bermanfaat bagi para pembaca. Adanya kritik dan saran yang sifatnya membangun sangat diharapkan. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini bermanfaat bagi para pembaca.

Surakarta, 18 Juli 2023



Elmi Izna Paramita

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	Error! Bookmark not defined.
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan....	Error! Bookmark not defined.
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 Bentuk struktur organisasi	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 Uraian Tugas	Error! Bookmark not defined.
2.3 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan...	Error! Bookmark not defined.
2.3.1 Permodalan	Error! Bookmark not defined.
2.3.2 Pemasaran	Error! Bookmark not defined.
2.4 Ketenagakerjaan	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 Distribusi Tenaga Kerja.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	Error! Bookmark not defined.
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan ...	Error! Bookmark not defined.
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	Error! Bookmark not defined.
BAB III BAGIAN PRODUKSI	Error! Bookmark not defined.
3.1 Perencanaan dan Pengendalian produksi...	Error! Bookmark not defined.
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2 Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	Error! Bookmark not defined.
3.2.3 Proses Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	Error! Bookmark not defined.
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.3.2 Perbaikan Mesin	Error! Bookmark not defined.

3.4 Pengendalian Mutu	Error! Bookmark not defined.
3.4.1 Raw Material.....	Error! Bookmark not defined.
3.4.2 Proses	Error! Bookmark not defined.
3.4.3 Produk	Error! Bookmark not defined.
BAB IV DISKUSI.....	Error! Bookmark not defined.
4.1 Latar Belakang.....	Error! Bookmark not defined.
4.2 Identifikasi Masalah.....	Error! Bookmark not defined.
4.3 Tujuan Penelitian	Error! Bookmark not defined.
4.4 Metode	Error! Bookmark not defined.
4.5 Hasil dan Pembahasan	Error! Bookmark not defined.
BAB V PENUTUP	Error! Bookmark not defined.
5.1 Simpulan	Error! Bookmark not defined.
5.2 Saran	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA.....	Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jenis dan Jumlah Mesin PT KSM	7
Tabel 2. 2 Jumlah dan Pendidikan karyawan PT KSM.....	9
Tabel 3. 2 Tabel Nama Mesin dan Spesifikasi Mesin Persiapan	Error! Bookmark not defined.
Tabel 3. 3 Tabel Nama Mesin dan Spesifikasi Mesin Loom Unit 1.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 3. 4 Nama Mesin dan Spesifikasi Mesin Loom Unit 2..	Error! Bookmark not defined.
Tabel 3. 5 Nama mesin dan spesifikasi mesin pengendalian produk akhir...	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4.1 Perbedaan Jenis dan Spesifikasi Mesin.....	40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Kusuma Sandang Mekarjaya.....	Error!
Bookmark not defined.	
Gambar 3. 1 Work Order	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 2 Lay Out Bagian Persiapan PT KSM .	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 3 Lay Out Bagian Pertenunan Unit 1 PT KSM...	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 4 Lay Out Bagian Pertenunan Unit 2 PT KSM...	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 5 Lay Out Bagian Pengendalian Produk Akhir PT KSM	Error!
Bookmark not defined.	
Gambar 3. 6 Alur Proses Produksi PT KSM	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 1 Beam Ke 1-5 Yang Belum Dilakukan Perbaikan ...	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 2 Tarikan Beam Ke 6-8 Yang Sudah Dilakukan Perbaikan	Error!
Bookmark not defined.	
Gambar 4. 3 Pembahasan Penyebab Benang Lusi Putus ..	Error! Bookmark not defined.

LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Daftar Putus Benang Mesin Warping **Error! Bookmark not defined.**

RINGKASAN

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan pada bidang keahlian Teknik Pembuatan Kain ini dilaksanakan di PT Kusuma Sandang Mekarjaya selama 2 bulan, dari bulan Mei - Juli 2023 dengan jadwal pengambilan data tugas akhir dimulai dari tanggal 21 Mei 2023 – 6 Juli 2023, Praktik Kerja Lapangan difokuskan pada unit *weaving*. Hasil pengamatan yang telah dilakukan pada proses hani menunjukkan bahwa penyebab putus benang lusi adalah karena faktor mesin. Beberapa hal dari faktor mesin tersebut yaitu: *cones* jelek/rusak, perlakuan terhadap benang yang kurang baik dan tumpukan benang yang terlalu tinggi. *Speed* yang tinggi menyebabkan benang itu akan putus, karena pada saat benang dibawa kedepan dan tergulung di beam hani, benang akan menambah tegangan. Faktor berikutnya dari mesin yaitu sisir ekspansi pada mesin hani yang sudah mulai aus karena gesekan dari benang sehingga pada saat proses banyaknya *nep* kapas saat melewati sisir benang putus karena tergesek dengan sisir yang sudah aus. Selain itu, keramik pada *ring washer* rekah. Roll depan mata itik karena gesekan benang dari mata itik melewati roll menyebabkan roll depan mata itik aus. Penanganan putus benang lusi dari faktor mesin yaitu memberikan arahan pada operator agar memperlakukan benang sesuai dengan standarnya yaitu maksimal 8 tumpukan. Kemudian operator menurunkan kecepatan agar efisiensi tidak turun karena banyak putus benang lusi. Sisir ekspansi yang aus diganti dengan yang baru. Keramik pada *ring washer* di ganti dengan yang baru agar pada saat proses, benang tidak mudah putus pada saat melewati keramik *ring washer* yang rekah. Nilai angka putus sebelum perbaikan pada putus benang lusi yaitu 10,4 (sedang) dan setelah perbaikan mengalami penurunan pada angka putus benang lusi menjadi 3,8 (baik).