

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Menurunkan Angka Kontaminasi *Foreign Cuts Organic* Benang CMC 24 Knitting Pada Mesin Winding

**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:

ERMA RADITYA UTAMI

NIM. 2201036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Menurunkan Angka Kontaminasi *Foreign Cuts Organic* Benang CMC 24 Knitting Pada Mesin Winding

**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:

ERMA RADITYA UTAMI

NIM. 2201036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Menurunkan Angka Kontaminasi *Foreign Cuts Organic* Benang CMC 24 Knitting Pada Mesin Winding

**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:

ERMA RADITYA UTAMI

NIM. 2201036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dra. Sih Parmawati, M.M.

Pembimbing II : Drs. Bambang Yulianto, M.M.

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KUSUMA SANDANG MEKARJAYA

Kasus Praktik: Menurunkan Angka Kontaminasi *Foreign Cuts Organic* Benang CMC 24 Knitting Pada Mesin Winding

**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:

ERMA RADITYA UTAMI

NIM. 2201036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Dra. Sih Parmawati, M.M.
NIP. 196307121990032002

Pembimbing II



Drs. Bambang Yulianto, M.M.
NIP. 196007101986011002

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

2024

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



Dedy Harianto, S.T., M.T.
NIP. 198207242009111001

Tanggal

6/8 2024


Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang



Dedy Harianto, S.T., M.T.
NIP. 198207242009111001

Tanggal

6/8 2024

Direktur



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210032008041006

Tanggal

07/08/2024

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Erma Raditya Utami
NIM : 2201036
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan
Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 03 Juli 2024



Erma Raditya Utami
NIM. 2201036

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang berjudul “Menurunkan Angka Kontaminasi *Foreign Organic Cuts* Benang CMC 24 *Knitting* Pada Mesin *Winding*”. Laporan PKL ini disusun untuk memenuhi persyaratan kelulusan pendidikan jenjang Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Benang, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta sebagai referensi untuk mahasiswa angkatan selanjutnya dan semoga dapat dijadikan bahan pembelajaran yang bermanfaat untuk kedepannya.

Keberhasilan penulis dalam menyelesaikan laporan ini tidaklah semata-mata oleh kemampuan diri sendiri, melainkan banyak dukungan dan bimbingan dari berbagai pihak yang memberikan saran dan membantu penulis untuk menyelesaikan Laporan PKL ini. Oleh sebab itu, penulis ingin menyampaikan rasa terimakasih yang tulus kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., M.T. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Dedy Harianto, ST., MT. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Dra. Sih Parmawati, M.M. selaku Dosen Pembimbing I dan yang telah memberikan bimbingan dalam penyusunan laporan PKL.
4. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan arahan dan saran dalam penyusunan laporan PKL.
5. Bapak Ibu Dosen dan staf Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu.
6. Bapak Eddy Elly selaku Direktur PT Kusuma Sandang Mekarjaya.
7. Seluruh karyawan PT Kusuma Sandang Mekarjaya yang telah membantu penulis dalam melaksanakan PKL.
8. Kedua orang tua, Bapak Lukito Ari Satyana dan Ibu Sri Widi Hastuti yang telah mendukung dan selalu mendoakan penulis.
9. Teman-teman dan kakak alumni di Akademi Komunitas Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta yang turut membantu, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang. Kiranya masih banyak lagi yang membantu saya dan

namanya tidak dapat saya sebutkan satu persatu dalam kata pengantar ini, namun saya mengucapkan terima kasih.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan PKL ini masih terdapat kekurangan. Oleh karena itu, penulis senantiasa mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari para pembaca sebagai bahan pembelajaran dalam meningkatkan penyusunan laporan. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat atau inspirasi bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 23 Juli 2024

Penulis,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Erma Raditya Utami', written in a cursive style.

Erma Raditya Utami

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Tempat Dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	3
1.4 Kendala Yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan	4
1.5 Metode Pengumpulan Data	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Pada Bagian Produksi	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi	31
3.2 Produksi.....	32
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	32
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	33
3.2.3 Proses Produksi	36
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	42
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	43
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	43
3.3.2 Perbaikan Mesin	44

3.4 Pengendalian Mutu	45
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku.....	45
3.4.2 Pengendalian Proses	47
3.4.3 Pengendalian Produk.....	48
BAB IV DISKUSI.....	49
4.1 Latar Belakang Masalah	49
4.2 Identifikasi Masalah	50
4.3 Tujuan Penelitian	51
4.4 Batasan Masalah	51
4.5 Metode Penelitian	52
4.6 Data Hasil Pengamatan	52
4.6.1 Data Spesifikasi Mesin dan Benang.....	52
4.6.2 Data <i>Yarn Fault</i> Mesin <i>Winding</i>	53
4.6.3 Data <i>Yarn Fault</i>	53
4.6.4 Data <i>Fault Chart</i> Kontaminasi <i>F Organic</i>	54
4.7 Pembahasan.....	55
4.7.1 Diagram Histogram	56
4.7.2 Diagram Sebab-Akibat	57
4.7.3 Diagram Histogram	66
BAB V PENUTUP	67
5.1 Kesimpulan.....	67
5.2 Saran.....	68
DAFTAR PUSTAKA.....	69
LAMPIRAN	71

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan	13
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Pada Bagian Produksi.....	14
Tabel 2.3 Daftar Jam Kerja <i>Shift & Day Shift</i>	14
Tabel 3.1 <i>Spinplan</i> CMC 24 K.....	26
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah produksi.....	32
Tabel 3.3 Jumlah & Merk Mesin Pada Unit 1	33
Tabel 3.4 Jumlah & Merek Mesin Pada Unit 2	34
Tabel 4.1 Data spesifikasi mesin dan benang	52
Tabel 4.2 Data rata-rata <i>yarn fault</i> per hari.....	54
Tabel 4.3 Data rata-rata <i>yarn fault</i> setelah perbaikan	65

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Kusuma Sandang Mekarjaya.....	8
Gambar 3.1 Alur Proses Benang <i>Combed</i> Departemen Spinning 2.....	20
Gambar 3.2 Alur Proses Benang <i>Carded</i> Departemen Spinning 2.....	20
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin <i>Spinning</i> Unit 1.....	35
Gambar 3.4 <i>Layout</i> PT Kusuma Sandang Mekarjaya Unit 2	36
Gambar 3.5 <i>Yarn Clearer</i> Loepfe Prisma.....	39
Gambar 3.6 Ilustrasi prinsip kerja <i>yarn clearer</i>	40
Gambar 3.7 Kontaminasi <i>F organic</i>	41
Gambar 4.1 Mesin <i>Winding</i> Savio Polar E Premium	50
Gambar 4.2 <i>Fault Chart F Organic</i>	55
Gambar 4.3 Penampang kontaminasi <i>F organic</i>	55
Gambar 4.4 Diagram Histogram	56
Gambar 4.5 Diagram sebab-akibat	57
Gambar 4.6 <i>Trash Knife</i>	60
Gambar 4.7 <i>Feeler guide</i>	60
Gambar 4.8 Area <i>Chute Feed</i>	61
Gambar 4.9 <i>Chute Feed</i> kotor	61
Gambar 4.10 Kontaminasi pada <i>integral feed tray</i>	61
Gambar 4.11 Garis marka <i>can</i>	63
Gambar 4.12 <i>Can</i> keluar garis	63
Gambar 4.13 <i>Can</i> kotor	64
Gambar 4.14 Diagram Historam rata-rata <i>F organic</i>	66

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Data total *yarn fault* hari ke-1
- Lampiran 2 Data total *yarn fault* hari ke-2
- Lampiran 3 Data total *yarn fault* hari ke-3
- Lampiran 4 Data total *yarn fault* hari ke-4
- Lampiran 5 Data total *yarn fault* hari ke-5
- Lampiran 6 Data total *yarn fault* hari ke-6
- Lampiran 7 Data total *yarn fault* hari ke-7
- Lampiran 8 Data total *yarn fault* hari ke-8
- Lampiran 9 Data total *yarn fault* hari ke-9
- Lampiran 10 Data total *yarn fault* hari ke-10