

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT URW

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab Lamanya Waktu Proses
Penyetelan *Beam* Baru di Divisi *Weaving* 2**

**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:

Khotimatul Lailiya

NIM.2102034

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT URW

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab Lamanya Waktu Proses
Penyetelan *Beam* Baru di Divisi *Weaving* 2**

**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:

Khotimatul Lailiya

NIM.2102034

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT URW

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab Lamanya Waktu Proses
Penyetelan *Beam* Baru di Divisi *Weaving* 2**

**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:

Khotimatul Lailiya

NIM.2102034

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1: Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.

Pembimbing 2: Agung, S.ST., M.M.

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT URW

**Kasus Praktik: Analisis Penyebab Lamanya Waktu Proses
Penyetelan *Beam* Baru di Divisi *Weaving* 2**

**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:

Khotimatul Lailiya

NIM.2102034

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1



**(Wawan Ardi Subakdo, S.T.,
M.T.)**

Pembimbing 2

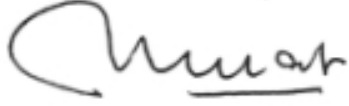


(Agung, S.ST., M.T.)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P.)

Tanggal

02 Agustus 2023

Ketua Program Studi



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

Tanggal

09 Agustus 2023

Direktur



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

Tanggal

14 Agustus 2023

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas rahmat Allah SWT sehingga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT URW yang berjudul Analisis Penyebab Lamanya Waktu Proses Penyetelan *Beam* Baru di Divisi *Weaving* 2 dapat disusun sebagai pertanggungjawaban mahasiswa untuk memenuhi salah satu syarat dalam menempuh program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Selesainya penyusunan laporan PKL tidaklah terlepas dukungan dan arahan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, ucapan terimakasih diberikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur AK-Tekstil Solo
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur AK-Tekstil Solo dan pembimbing Tugas Akhir 1
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun AK-Tekstil Solo
4. Bapak Agung, S.ST., M.M., selaku pembimbing Tugas Akhir 2
5. Seluruh Dosen Teknik Pembuatan Kain Tenun AK-Tekstil Solo
6. Ibu Trisiwi Niprihanti, M.Psi., selaku manajer HRD dan penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT URW
7. Bapak Hendrikus Taek, S.T., Ibu Ika Ratna Wulansari, A.Ma., dan seluruh staff serta jajarannya di PT URW yang telah memberikan ilmu pengetahuan dan nasihat dalam pembuatan laporan PKL
8. Kedua orang tua, saudara, dan teman-teman yang memberi doa dan dukungan dalam penyusunan laporan

Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah disusun dapat bermanfaat bagi pembaca dan pihak yang memerlukan. Saran dan kritik yang sifatnya membangun dari pembaca sangat diharapkan demi sempurnanya laporan.

Surakarta, Juli 2023

Penulis,



Khotimatul Lailiya

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	3
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
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.....	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	29

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29
3.3.2	Pemeliharaan Mesin	31
3.3.3	Perbaikan Mesin	31
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	Raw material.....	32
3.4.2	Proses	32
3.4.3	Produk	34
BAB IV DISKUSI.....		35
4.1	Latar Belakang	35
4.2	Rumusan Masalah.....	38
4.3	Batasan Masalah.....	38
4.4	Tujuan	38
4.5	Metode Penelitian.....	38
4.6	Dasar Teori.....	39
4.7	Hasil Dan Pembahasan	39
BAB V PENUTUP		43
5.1	Simpulan	43
5.2	Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA		44

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan tingkat pendidikan tenaga kerja di PT URW	8
Tabel 3.1 Jumlah produksi.....	20
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah mesin.....	21
Tabel 4.1 Waktu penyetelan <i>beam</i> baru Februari-April 2023	35
Tabel 4.2 Target waktu penyetelan <i>beam</i> baru	40
Tabel 4.3 Waktu aktual proses penyetelan <i>beam</i> baru.....	40
Tabel 4.4 Analisis 5W+1H.....	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT URW	2
Gambar 2.2 Struktur organisasi bagian produksi PT URW	4
Gambar 3.1 Alur proses perencanaan produksi <i>buyer</i> lama	13
Gambar 3.2 Alur perencanaan produksi <i>buyer</i> baru.....	14
Gambar 3.3 Tata letak mesin.....	22
Gambar 3.4 Alur proses produksi	23
Gambar 4.1 Rata-rata proses penyetelan <i>beam</i> baru	41

RINGKASAN

PT URW merupakan perusahaan tekstil pembuatan kain mentah atau *greige* yang beralamat di Jalan Kutoarjo Km.4 Kelurahan Kledung Kradenan, Kecamatan Banyuurip, Kabupaten Purworejo 54171. Perusahaan yang bergerak pada pembuatan kain tenun ini memiliki 865 karyawan yang tersebar diberbagai divisi. Proses produksi kain tenun dimulai dari proses *warping*, *sizing*, *reaching*, *tying*, hingga *loom*. Pada proses produksi, hal yang perlu diperhatikan ialah kualitas hasil produksi dan manajemen waktu untuk memenuhi kepuasan pelanggan. Berdasarkan pengamatan selama praktik kerja lapangan di divisi *weaving 2*, ditemukan masalah yang menghambat proses produksi yaitu ketidaktepatan waktu proses penyetelan *beam* baru. Berdasarkan data bulan Februari hingga April 2023, menunjukkan bahwa proses penyetelan *beam* baru mesin *rapier single beam* yang mencapai target dari perusahaan lebih sedikit dibandingkan yang terjadi *loss time*. Analisis yang akan dibahas yaitu penyebab lamanya waktu proses penyetelan *beam* baru di divisi *weaving 2*. Tujuan dari analisis ini yaitu untuk mengetahui berapa lama waktu proses penyetelan *beam* baru mesin *rapier single beam* di divisi *weaving 2* dan mengetahui penyebabnya menggunakan metode 5W+1H. Berdasarkan hasil observasi diketahui bahwa waktu proses penyetelan *beam* baru di divisi *weaving 2* adalah 360 menit yang terbagi menjadi tujuh proses yaitu proses bongkar cucukan 15 menit, proses kebersihan dan pelumasan 30 menit, proses persiapan naik cucuk 30 menit, proses naik cucuk 120 menit, proses pemasangan aksesoris 60 menit, proses tarik cucuk 60 menit, dan proses cek kualitas *beam* baru 45 menit. Penyebab terjadi lamanya waktu proses penyetelan *beam* baru adalah lamanya proses persiapan naik cucuk yang disebabkan oleh belum siapnya cucukan konstruksi *beam* baru dan persiapan pada mesin tenun. Upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi lamanya proses penyetelan *beam* baru di divisi *weaving 2* yaitu menyesuaikan perencanaan proses penyetelan *beam* baru dengan proses penyiapan cucukan konstruksi *beam* baru dan menyelesaikan persiapan cucukan konstruksi *beam* baru 30 menit sebelum proses penyetelan *beam* baru dilaksanakan pada kondisi tertentu serta melakukan pemeriksaan pada riwayat kerusakan mesin untuk mempermudah dalam proses penyiapan mesin.

Kata kunci: Penyetelan, *beam*, ketidaktepatan waktu