

## RINGKASAN

PT Kusumaputra Santosa merupakan pabrik pemintalan benang yang terletak di Jl. Raya Solo-tawangmangu km 9.4, Desa Jaten, Kabupaten Karanganyar, Surakarta, Jawa Tengah. Perusahaan ini diresmikan pada tanggal 9 juli 1990 dan produksi secara komersial pada bulan November 1990. Sejak awal pendirian hingga Desember 2016 perusahaan ini mengoperasikan mesin pemintalan benang dengan kapasitas produksi sebesar 33.120 mata pinal. Kegiatan produksi di perusahaan yaitu mengolah bahan baku berupa serat menjadi benang. Proses pembuatan benang ini melalui beberapa tahapan proses mesin mesin produksi. Jenis benang kapas yang diproduksi yaitu benang sisir (*combed yarn*) dan benang garu (*carded yarn*), sedangkan jenis benang rayon yang diproduksi yaitu rayon IBR dan SPV.

Luas bangunan perusahaan adalah 21.741 m<sup>2</sup> dari luas tanah keseluruhannya di PT Kusumaputra Santosa 150.060 m<sup>2</sup> dengan status hak milik. Perusahaan ini memiliki bentuk organisasi garis dan staff. Pada bentuk organisasi garis dan staff, garis vertikal menunjukkan adanya perintah dari atasan ke bawahan, sedangkan garis horizontal menunjukkan adanya koordinasi setiap anggota. Keuntungan dari bentuk organisasi garis dan staff yaitu koordinasi lebih mudah dilaksanakan dan proses pengambilan keputusan dapat berlangsung dengan cepat.

Perekrutan tenaga kerja diatur melalui suatu kesepakatan bersama antara pihak karyawan dengan perusahaan selaku penyedia lapangan kerja. Jumlah karyawan sampai dengan bulan Desember 2016 sebanyak 588 orang. Tingkat pendidikan karyawan di perusahaan pada awal berdirinya minimal tingkat SMP sederajat. Kemudian pada tahun 2003 tingkat pendidikan yang diterima minimal SMA sederajat.

PT Kusumaputra Santosa memiliki sarana penunjang produksi yang terdiri dari tenaga uap, pendingin udara, tenaga listrik, laboratorium, gudang, *roller shop* dan pemadam kebakaran. Perusahaan ini melakukan kegiatan operasional dan produksi selama 24 jam setiap harinya. Oleh karena itu, diberlakukan pembagian waktu kerja sesuai dengan aturan Kementrian Tenaga Kerja yaitu 8 (delapan) jam sehari dengan

istirahat 1 (satu) jam. Pelaksanaan kerja dibagi menjadi dua waktu kerja yaitu kerja normal dan kerja *shift*.

Pengendalian produksi adalah kegiatan atau proses untuk menjamin agar barang yang diproduksi sesuai dengan jumlah produk dan mutu produk yang dihasilkan. Pelaksanaan pengendalian mutu produk di perusahaan dilakukan dengan memeriksa secara terus menerus dan hasil proses dari tiap-tiap mesin produksi tersebut sesuai dengan standar mutu yang ada pada perusahaan.

Pada saat Praktik Kerja Lapangan di PT Kusumaputra Santosa, melakukan pengamatan di mesin *Carding* Merk Trutzchler mengenai pengaruh penggerindaan *wire* silinder dan *doffer*. Berdasarkan informasi dari bagian *Quality Control*, ternyata pada saat pengujian U% dan Neps pada *sliver carding* didapati nilai U% dan Neps yang melebihi dari data yang biasa dicapai di perusahaan. Hal ini disebabkan karena tidak terealisasinya jadwal penggerindaan. Jadwal penggerindaan umumnya tidak terealisasi karena kesibukan personil dan personilnya terbatas.

