

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
QUALITY CONTROL (Q.C) PRODUK KARUNG BIDANG  
CIRCULAR LOOM DI CV. MEGA LESTARI PLASINDO**



Oleh :

Intan Sari Wulandari (1861034)

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG  
2021**

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
QUALITY CONTROL (Q.C) PRODUK KARUNG BIDANG  
CIRCULAR LOOM DI CV. MEGA LESTARI PLASINDO**



Oleh :

Intan Sari Wulandari (1861034)

Jombang, 11 Desember 2021

Mengetahui,  
Pendamping Lapangan

Ngatmini

Menyetujui,  
Dosen Pembimbing Lapangan

Dr. Indra Kurniawan, S.Sos., MM

NIDN : 0726117102

Mengesahkan,  
Ketua Program Studi Manajemen



Erminati Patonah, ST., MSM

NIDN : 0716097202

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyusun laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini dengan judul “Quality Control (Q.C) Produk Karung Bidang Circular Loom Di CV. Mega Lestari Plasindo”.

Laporan ini digunakan sebagai laporan akhir Kuliah Kerja Magang (KKM) yang dilaksanakan pada tanggal 08 November sampai dengan 11 Desember 2021 bertempat di CV. Mega Lestari Plasindo.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini tidak berhasil tanpa bantuan dan bimbingan dari beberapa pihak. Oleh karena itu, penulis mengucapkan terimakasih sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Dr. Abd. Rohim., SE., M.Si selaku Ketua STIE PGRI Dewantara Jombang.
2. Ibu Erminati Pancaningrum, ST., MSM selaku Ketua Program Studi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
3. Bapak Dr. Indra Kurniawan, S.Sos., MM selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) Kuliah Kerja Magang (KKM).
4. Bapak Handoyo Yoga Prabowo selaku Direktur Utama CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang yang telah mengizinkan saya untuk melakukan Kuliah Kerja Magang (KKM) di CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang.
5. Bapak Tri Effendi Budiono selaku General Manajer CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang yang telah memberikan saya peluang untuk melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang.
6. Ibu Ngatmini selaku Kabag Quality Control (Q.C) CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang yang telah memberikan bimbingan, pengarahan, dan pengetahuan selama Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.

7. Ibu Sri Rahayu selaku Kabag Finishing CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang yang telah memberikan bimbingan, pengarahan, dan pengetahuan selama Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.
8. Seluruh staff dan karyawan CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang.
9. Orang tua, saudara serta teman-teman yang selalu memberikan restu, semangat, nasihat, dukungan dan do'a dalam menyusun laporan magang ini.

Atas segala bantuan dan bimbingan serta kerjasama yang baik yang telah diberikan selama melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) maka saya mengucapkan terimakasih.

Akhir kata semoga laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dapat bermanfaat tidak hanya bagi penulis tetapi juga bagi pembaca.

Jombang, 11 Desember 2021

Penulis

## DAFTAR ISI

COVER.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR .....	ii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang .....	1
1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang .....	2
1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang.....	3
1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang.....	3
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang .....	4
BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG .....	5
2.1 Sejarah CV. Mega Lestari Plasindo .....	5
2.2 Visi dan Misi CV. Mega Lestari Plasindo .....	5
2.2.1 Visi CV. Mega Lestari Plasindo .....	5
2.2.2 Misi CV. Mega Lestari Plasindo .....	5
2.3 Struktur Organisasi CV. Mega Lestari Plasindo .....	6
2.4 Kegiatan Umum CV. Mega Lestari Plasindo.....	7
2.4.1 Kegiatan Umum CV. Mega Lestari Plasindo.....	7
2.4.2 Pemasaran CV. Mega Lestari Plasindo.....	9

2.4.3 Jadwal Kerja Karyawan di CV. Mega Lestari Plasindo.....	10
<b>BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG .....</b>	<b>12</b>
3.1 Pelaksanaan Kerja Yang dilakukan Di Tempat Magang .....	12
3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang .....	16
3.2.1 Dari Segi Benang .....	16
3.2.2 Dari Segi Sumber Daya Manusia.....	17
3.2.3 Dari Segi Mesin .....	18
3.3 Usulan Pemecahan Masalah/ Solusi .....	18
3.3.1 Dari Segi Benang .....	18
3.3.2 Dari Segi Sumber Daya Manusia.....	19
3.3.3 Dari Segi Mesin .....	19
<b>BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>20</b>
4.1 Kesimpulan .....	20
4.2 Saran.....	20
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>21</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>22</b>

## **DAFTAR GAMBAR**

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi CV. Mega Lestari Plasindo .....	6
Gambar 2. 2 Alur Proses Produksi Karung Plastik .....	8
Gambar 2. 3 Produk Karung Plastik CV. Mega Lestari Plasindo .....	8
Gambar 2. 4 Macam Tipe Karung Plastik CV. Mega Lestari Plasindo .....	9
Gambar 3. 1 Produksi Bidang Circular Loom .....	12
Gambar 3. 2 Benang Layak Pakai .....	14
Gambar 3. 3 Benang Tidak Layak Pakai .....	15
Gambar 3. 4 BS Disebabkan Oleh Rajutan .....	15
Gambar 3. 5 BS Disebabkan Oleh Printing .....	16
Gambar 3. 6 Afalan .....	16

## **DAFTAR TABEL**

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Karyawan di CV. Mega Lestari Plasindo.....	11
--	----



## **DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1 Surat Keterangan Telah Melaksanakan Magang.....	A1
Lampiran 2 Penilaian Dosen Pembimbing Lapangan.....	B1
Lampiran 3 Penilaian Pendamping Lapangan.....	C1
Lampiran 4 Formulir Aktivitas Harian Magang/ Log Book.....	D1
Lampiran 5 Dokumentasi.....	E1

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang**

Kuliah Kerja Magang (KKM) merupakan kegiatan kurikuler yang dikemas dalam sebuah mata kuliah yang wajib dilaksanakan oleh seluruh mahasiswa STIE PGRI Dewantara Jombang. KKM adalah suatu bentuk proses pembelajaran mahasiswa yang mendukung program pendidikan di STIE PGRI Dewantara dan program teknis praktis yang dilaksanakan dilapangan.

Penyelenggaraan pendidikan keahlian profesional yang memadukan secara sistematis dan sinkron antara program pembelajaran di kampus STIE PGRI Dewantara dengan penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan pengalaman langsung didunia kerja mengarahkan mahasiswa kepada pencapaian tingkat keahlian profesional dalam sebuah pekerjaan manajerial tertentu. Dalam mata kuliah ini kegiatan pembelajaran dilaksanakan langsung dalam dunia kerja.

Kegiatan ini bertujuan untuk membekali mahasiswa dengan keahlian praktis yang sesuai dengan situasi dan kondisi kerja nyata yang diperoleh diperguruan tinggi sehingga mahasiswa diharapkan lebih memahami dan memiliki keterampilan teknis (skill) dalam suatu disiplin ilmu (ability). Di sisi lain, diperlukan suatu sinergi antara dunia kerja dengan lembaga pendidikan dalam meningkatkan kualitas sumber daya manusia secara lebih luas.

Maka KKM ini sekaligus dimaksudkan untuk memahami dan mencari kemampuan dasar yang diinginkan dunia kerja untuk dikembangkan di STIE PGRI Dewantara Jombang sebagai lembaga pendidikan profesional yang berorientasi pada dunia kerja, serta mengetahui kemampuan dan pemahaman mahasiswa atas disiplin ilmu yang didapatkan di kampus dengan dilapangan (dunia kerja) dan mengaplikasikan keilmuan yang didapat selama menjalani perkuliahan.

Menimbang hal tersebut serta berdasar himbauan dari program studi Manajemen STIE PGRI Dewantara, maka penulis selaku mahasiswa pelaksana, termotivasi untuk melaksanakan praktek magang di CV. Mega Lestari Plasindo. Penulis beranggapan bahwa dengan memilih dan mengikuti Kuliah Kerja Magang

(KKM) di CV. Mega Lestari Plasindo dapat mengetahui dan memahami kondisi dan seluk beluk dunia perindustrian khususnya dalam kegiatan operasional di CV. Mega Lestari Plasindo sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur plastik. Dengan demikian, di harapkan mahasiswa dapat menjadi sumber daya manusia yang handal dan professional.

Dalam Kuliah Kerja Magang (KKM), mahasiswa STIE PGRI Dewantara Jombang membantu pada bagian produksi bidang circular loom, dimana salah satu tugas pokok dalam bidang circular loom yaitu melakukan quality control. Quality control adalah suatu aktivitas (manajemen perusahaan) untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan (Ahyari,1999:54). Quality control dilakukan karena dalam setiap produksi pasti ada kemungkinan produk yang cacat, dengan adanya quality control maka perusahaan akan mengetahui produk yang layak atau tidak layak untuk dipasarkan kepada konsumen.

Berdasarkan uraian diatas, penulis bermaksud untuk mengambil judul **“Quality Control (Q.C) Produk Karung Bidang Circular Loom Di CV. Mega Lestari Plasindo”**.

## **1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang**

Tujuan dilaksanakannya kegiatan Kuliah Kerja Magang ( KKM ) adalah sebagai berikut :

1. Memperkenalkan dunia kerja kepada mahasiswa agar mendapatkan pengalaman atau gambaran tentang dunia kerja sebelum memasuki dunia kerja yang sesungguhnya
2. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam memahami berbagai ilmu manajemen serta mengaplikasikannya dalam dunia kerja.
3. Meningkatkan softskill mahasiswa ( kemampuan dalam berkomunikasi, meningkatkan rasa percaya diri, memperbaiki sikap dan perilaku ).
4. Membentuk mental mahasiswa yang siap terjun dalam dunia kerja.

### **1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang**

#### 1. Manfaat Bagi Mahasiswa.

Manfaat dari pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) adalah mahasiswa memperoleh gambaran tentang perusahaan dari segi proses produksi, manajemen, pemasaran, pergudangan dan pengendalian mutu produk karung plastik. Sehingga mahasiswa dapat meningkatkan pengetahuannya mengenai hubungan antara teori dengan penerapannya di dunia kerja dan juga memperoleh pengalaman kerja secara langsung yang dapat digunakan sebagai bekal bagi mahasiswa setelah terjun ke dunia kerja.

#### 2. Manfaat Bagi Perusahaan.

Adanya kerjasama antara dunia pendidikan dengan dunia industri/perusahaan sehingga perusahaan dapat dikenal oleh kalangan akademis. Perusahaan akan memperoleh bantuan tenaga dan fikiran dari mahasiswa dalam menjalankan kegiatan operasional maupun pekerjaan yang berhubungan dengan bidang yang ditempati magang.

#### 3. Manfaat Bagi STIE PGRI Dewantara Jombang

Terjalannya kerjasama bilateral antara STIE PGRI Dewantara Jombang dengan perusahaan. STIE PGRI Dewantara Jombang akan lebih meningkatkan kualitas lulusannya melalui pengalaman kuliah kerja magang. Serta STIE PGRI Dewantara Jombang akan lebih dikenal di dunia industri.

### **1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang**

Tempat pelaksanaan Kuliah Kerja Magang dilaksanakan di :

Nama Tempat KKM : CV. Mega Lestari Plasindo  
Alamat Tempat KKM : Jl. Gatot Subroto No. 58, Jelakombo, Kec.  
Jombang, Kab. Jombang, Jawa Timur  
Jenis Produk : PP Woven Bags (Karung Plastik)  
Bidang Usaha : Manufaktur plastik  
Tahun Berdiri : 2001

Bentuk Badan Hukum : CV (Commanditaire Vennootschap/ Persekutuan  
Komanditer)  
Website : megalestariplasindo.com  
No. Telepon : (0321) 875497 / (0321) 8494618

### **1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang**

Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) di CV. Mega Lestari Plasindo dilaksanakan selama 30 hari kerja pada tanggal 08 November – 11 Desember 2021. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilakukan mengikuti jam kerja perusahaan CV. Mega Lestari Plasindo, yaitu hari Senin sampai Sabtu. Jam kerja hari Senin sampai Jum'at selama 8 jam kerja, mulai pukul 08.00 – 16.00 WIB dan istirahat siang untuk hari Senin sampai Kamis pukul 12.00 – 13.00 WIB sedangkan hari Jum'at pukul 11.30 – 13.00 WIB dan untuk hari Sabtu mulai pukul 08.00 – 13.00 WIB tanpa istirahat.

## **BAB II**

### **TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG**

#### **2.1 Sejarah CV. Mega Lestari Plasindo**

CV. Mega Lestari Plasindo berdiri pada tahun 2001. Hingga CV. Mega Lestari Plasindo pada awal berdirinya atau generasi pertama dipimpin oleh Bapak Yoga, generasi kedua dipimpin oleh Ibu Mega, dan saat ini generasi ketiga dipimpin oleh Bapak Handoyo Yoga Prabowo. CV. Mega Lestari Plasindo berlokasi di Jl. Gatot Subroto No. 58, Jelakombo, Kec. Jombang, Kab. Jombang, Jawa Timur yang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur plastik dengan melayani pemesanan berbagai ukuran, ketebalan, dan printing sesuai dengan kebutuhan konsumen atau pelanggan. Dari awal berdiri sampai saat ini CV. Mega Lestari Plasindo berhasil menjalin hubungan kerjasama dengan baik dengan perusahaan-perusahaan di Indonesia baik Badan Usaha Milik Negara (BUMN) maupun perusahaan swasta. Hubungan kerjasama yang baik dapat dijalin karena perusahaan selalu menjaga kualitas produk karung plastik sehingga para konsumen dan pelanggan menaruh kepercayaan dan memastikan akan melakukan pemesanan produk berulang di CV. Mega Lestari Plasindo.

#### **2.2 Visi dan Misi CV. Mega Lestari Plasindo**

##### **2.2.1 Visi CV. Mega Lestari Plasindo**

Menjadi salah satu perusahaan produsen karung plastic terkemuka di Indonesia dengan terus menggapai pasar lebih besar melalui kerjasama yang saling menguntungkan antara perusahaan, pelanggan, pemasok, karyawan dan masyarakat sekitar.

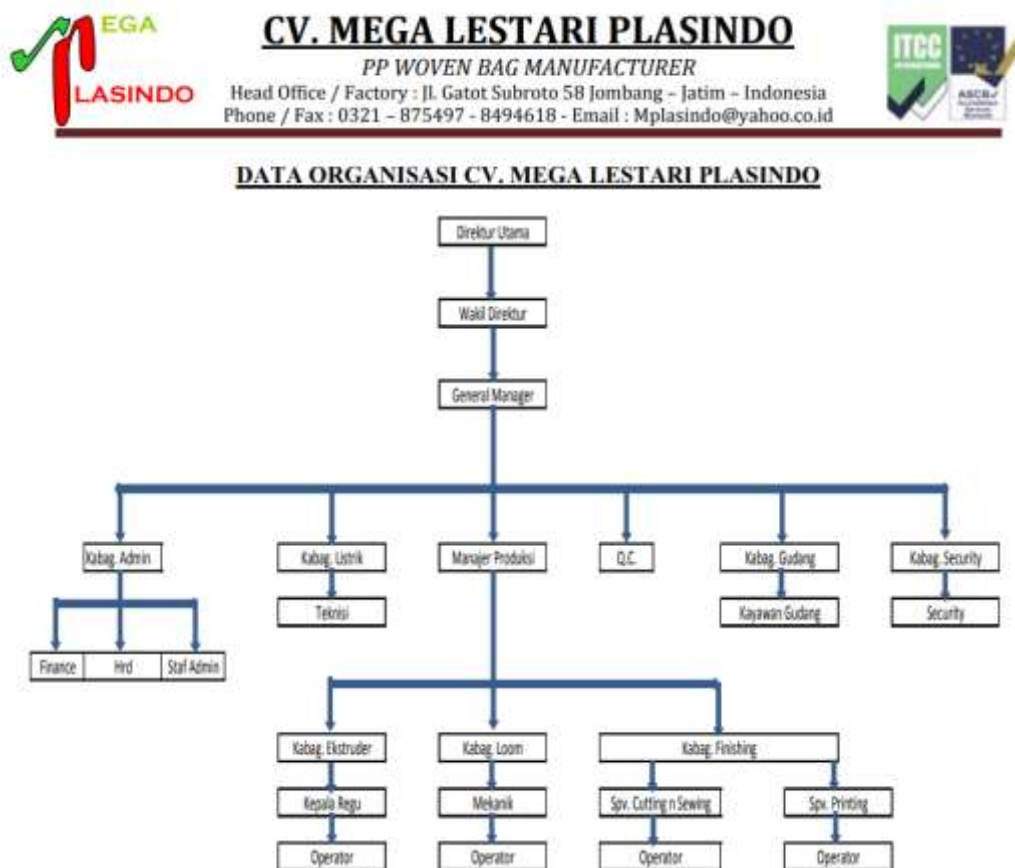
##### **2.2.2 Misi CV. Mega Lestari Plasindo**

Menjaga hubungan baik dengan segala pihak perusahaan melalui produksi barang yang berkualitas dengan terus tanggap dalam merespon pesanan barang dan mengirimkan tepat waktu.

“Kualitas barang, harga kompetitif dan ketepatan waktu merupakan strategi utama perusahaan dalam menjalankan produksi.”

### 2.3 Struktur Organisasi CV. Mega Lestari Plasindo

Struktur organisasi dapat diartikan sebagai kerangka kerja formal organisasi yang dengan kerangka kerja itu tugas-tugas pekerjaan dibagi-bagi, dikelompokkan, dan dikoordinasikan (Robbins dan Coulter, 2007:284). Melalui struktur organisasi perusahaan dapat menggambarkan kegiatan pekerjaan dengan jelas untuk setiap karyawannya dan menciptakan hubungan yang baik antar individu dalam organisasi. Struktur organisasi pada CV. Mega Lestari Plasindo adalah sebagai berikut :



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi CV. Mega Lestari Plasindo

Struktur jabatan di CV. Mega Lestari Plasindo Kabupaten Jombang :

<b>No.</b>	<b>Nama</b>	<b>:</b>	<b>Jabatan</b>
1	Direktur Utama	:	Handoyo Yoga Prabowo
2	Wakil Direktur	:	Anna Wuliyanti
3	General Manajer	:	Tri Effendi Budiono
4	Kabag. Admin	:	Maya Rosita Sari
5	Kabag. Listrik	:	Supandi
6	Manajer Produksi	:	Aris Sunarto
7	Kabag. Ekstruder	:	Bambang Sukowati
8	Kabag. Loom	:	Isoni
9	Kabag. Finishing	:	Sri Rahayu
10	Kabag. Q.C.	:	Ngatmini
11	Kabag. Gudang	:	Abdul Waras
12	Kabag Security	:	As'ari

## **2.4 Kegiatan Umum CV. Mega Lestari Plasindo**

### **2.4.1 Kegiatan Umum CV. Mega Lestari Plasindo**

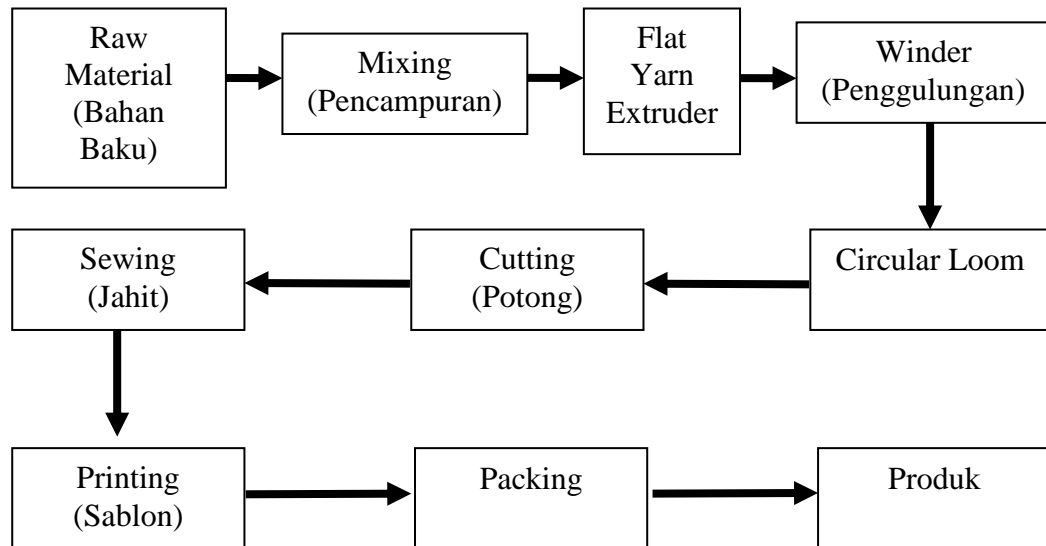
CV. Mega Lestari Plasindo merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur plastik. Produk yang dihasilkan yaitu PP Woven Bags. PP Woven Bags adalah sebuah karung plastik yang berbahan baku utama polypropylene dan bahan campuran calcium carbonate.

Penggunaan polypropylene dengan melting index yang sesuai sebagai bahan dasar karung plastik akan memiliki daya kelenturan dan kuat tarik yang tinggi sehingga produk yang dihasilkan akan memiliki durabilitas yang lama.

Pendistribusian produk karung plastik dilakukan setiap hari untuk wilayah Jombang sedangkan untuk wilayah luar Jombang 3 sampai 4 kali dalam satu minggu.



Berikut merupakan alur proses produksi karung plastik di CV. Mega Lestari Plasindo :



Gambar 2. 2 Alur Proses Produksi Karung Plastik

Karung plastik yang dihasilkan sebagian besar berwarna putih susu namun terdapat juga karung plastik yang berwarna. Ukuran dan ketebalan karung plastik disesuaikan dengan permintaan pelanggan. CV. Mega Lestari Plasindo melayani pemesanan karung plastik bentuk lembaran dan roll.



Gambar 2. 3 Produk Karung Plastik CV. Mega Lestari Plasindo

CV. Mega Lestari Plasindo melayani pemesanan karung plastik dengan berbagai macam ukuran dengan spesifikasi sebagai berikut :

1. Lebar karung 25 cm – 110 cm.
2. Panjang karung sesuai dengan permintaan pelanggan.
3. Jumlah rajutan 8 x 8 – 15 x 15 per inch.
4. Nomor pita 600 – 2000 denier.
5. Segala warna karung plastik (biru, hijau, kuning, merah, hitam, dll).
6. Tipe karung seperti :
  - a. Tubular jahit bawah
  - b. Karung roll layar belah tengah.
  - c. Jahit mulut manual benang/ ultrasonic sealed.
  - d. Pemasangan kode/ tag.
  - e. Jenis gusset.
  - f. Pemasangan inner beserta jahit inner bawah.
  - g. Potongan bergelombang.
  - h. Karung laminasi, dll.



Gambar 2. 4 Macam Tipe Karung Plastik CV. Mega Lestari Plasindo

#### 2.4.2 Pemasaran CV. Mega Lestari Plasindo

Pemasaran merupakan kunci dari kesuksesan suatu perusahaan. Produk dari CV. Mega Lestari Plasindo dipasarkan ke seluruh Indonesia. Sistem pemesanan produk yaitu purchases order dengan ketentuan minimal order 2.000 karung PP.

Dalam usaha memperluas jaringan-jaringan pemasaran, CV. Mega Lestari Plasindo melakukan beberapa strategi pemasaran yang dapat menarik palnggan.

Beberapa strategi pemasaran yang digunakan oleh CV. Mega Lestari yaitu :

- a. Membuat website khusus CV. Mega Lestari Plasindo dimana melalui website megalestariplasindo.com perusahaan dapat memperkenalkan produk serta keunggulan produk kepada pelanggan.
- b. Terbuka terhadap komplain dari pihak pelanggan dengan segera memperbaiki kesalahan.
- c. Menyediakan nomor telepon (0321) 875497 / (0321) 8494618 untuk mempermudah pelanggan melakukan pemesanan.
- d. Terus berinovasi untuk bentuk produk ataupun modifikasi produk yang mengikuti perkembangan jaman sehingga dapat tetap bertahan dalam persaingan antar industri.

#### 2.4.3 Jadwal Kerja Karyawan di CV. Mega Lestari Plasindo

Jam Kerja		Shift I		Shift II	Shift III
Hari	Senin - Kamis	07.00 - 15.00 WIB (Karyawan Produksi)	08.00 - 16.00 WIB (Karyawan Kantor)	15.00 - 23.00 WIB	23.00 - 07.00 WIB
	Jum'at	07.00 - 15.00 WIB (Karyawan Produksi)	08.00 - 16.00 WIB (Karyawan Kantor)	15.00 - 23.00 WIB	23.00 - 07.00 WIB
	Sabtu	07.00 - 12.00 WIB (Karyawan Produksi)	08.00 - 13.00 (Karyawan Kantor)	12.00 - 17.00 WIB	17.00 - 22.00 WIB

Dilanjutkan.....

Lanjutan.....

Jam Istirahat	12.00 - 13. 00 WIB (Hari Senin - Kamis)	11.30 - 13.00 WIB (Hari Jum'at)	18.00 - 19.00 WIB (Hari Senin - Jum'at)	04.00 - 05.00 WIB (Hari Senin - Jum'at)
---------------	--	---------------------------------------	--	--

Tabel 2. 1 Jadwal Kerja Karyawan di CV. Mega Lestari Plasindo

\*Nb : - Shift II dan III khusus karyawan produksi.

- Hari Sabtu tanpa istirahat.

### **BAB III**

#### **PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG**

##### **3.1 Pelaksanaan Kerja Yang dilakukan Di Tempat Magang**

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) yang dilaksanakan di CV. Mega Lestari Plasindo berlangsung pada tanggal 08 November – 11 Desember 2021. Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) mulai hari Senin sampai Jum'at pada pukul 08.00 – 16.00 WIB dan hari Sabtu pada pukul 08.00 – 13.00 WIB. Di CV.

Mahasiswa magang ditempatkan dibagian produksi bidang circular loom.

Pada bidang circular loom hasil produksi dari bidang extruder akan dilanjutkan untuk dilakukan perajutan benang karung plastik menggunakan mesin looming, produk yang dihasilkan berupa karung plastik bentuk roll. Karung bentuk roll tersebut nantinya akan dilanjutkan di bidang finishing.

Hasil produksi dibidang circular loom akan diperiksa oleh bagian quality control (Q.C). Peran quality control (Q.C) adalah melakukan pemeriksaan kualitas produk yang sudah dihasilkan. Apabila terdapat ketidaksesuaian dengan kualitas produk yang telah ditentukan oleh perusahaan, maka bagian quality control (Q.C) akan memberikan laporan ke bagian yang bersangkutan serta akan memperbaiki kualitas yang dihasilkan.



Gambar 3. 1 Produksi Bidang Circular Loom

Pada bidang circular loom kegiatan Quality Control produk karung CV. Mega Lestari Plasindo yang meliputi :

1. Melakukan pengecekan standar kualitas produksi yang meliputi :

a. Lebar karung plastik.

Setiap satu jam bagian quality control (Q.C) akan melakukan pengecekan lebar karung plastik. Hal tersebut dilakukan untuk menghindari produk mengalami kelebaran ukuran. Standar toleransi lebar biasanya  $\pm 0,7$  cm sampai dengan 1 cm atau sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

b. Rajutan karung plastik.

Terdapat dua jenis rajutan pada proses loom yaitu rajutan halus/ flat dan rajutan kasar/ melipat. Rajutan halus/ flat adalah semua benang warp dan weft yang dirajut dalam kondisi flat, sehingga permukaan karung plastik yang dihasilkan rata. Rajutan kasar/ melipat terjadi apabila salah satu benang weft terlipat, sehingga menyebabkan permukaan karung plastik terlihat kasar.

Dalam setiap karung plastik harus memiliki jumlah rajutan yang sesuai dengan pesanan pelanggan, contohnya pelanggan memesan rajutan 10 x 10, maka setiap inchi karung plastik harus memiliki rajutan warp berjumlah 10 dan rajutan weft berjumlah 10.

2. Menghitung gramasi (berat karung) produk karung plastik CV. Mega Lestari Plasindo.

Cara untuk menghitung gramasi adalah dengan menggunakan rumus :

$\frac{\text{Lebar Karung} \times \text{Panjang Potongan Karung} \times \text{Mess (Rajutan)} \times \text{Denier}}{5715}$
--

Contoh :  $60 \times 94 \times 10 \times 800 / 5715 = 79$  gram, maka standar berat karung dengan menggunakan ukuran tersebut adalah 79 gram.

3. Menghitung kebutuhan benang untuk proses produksi.

Cara untuk menghitung kebutuhan karung adalah dengan menggunakan rumus :

$$\frac{\text{Lebar Karung x Mess (Rajutan) x 2}}{\text{Inchi (2,54)}}$$

Contoh :  $60 \times 10 \times 2 / 2,54 = 472,440$  benang warp. Jumlah benang yang digunakan harus genap, sehingga benang yang diperlukan dibulatkan menjadi 472 benang. Setiap mesin terdapat 24 block tiang gun ada juga yang 35 block tiang gun. Misalnya mesin menggunakan 24 block tiang gun, maka total benang  $472 : 24 = 19,66$  benang per block, dibulatkan menjadi 20 benang per block.

4. Mensortir benang dengan cara memperbaiki benang yang masih layak pakai agar bisa digunakan kembali dan memisahkan benang tidak layak pakai untuk dijadikan afalan.
- a. Benang layak pakai : benang yang memiliki ukuran lebar dan ketebalan sesuai standar perusahaan.



Gambar 3. 2 Benang Layak Pakai

b. Benang tidak layak pakai : benang yang tidak dapat dipakai dalam proses produksi dan dijadikan afalan. Benang tidak layak pakai diantaranya:

1. Benang yang gulungannya menyilang, dikarenakan winder pada mesin putarannya tidak teratur.
2. Benang tipis dan kecil (ngelinting), dikarenakan layar pada mesin ekstruder mulai kotor dan perlu dibersihkan.

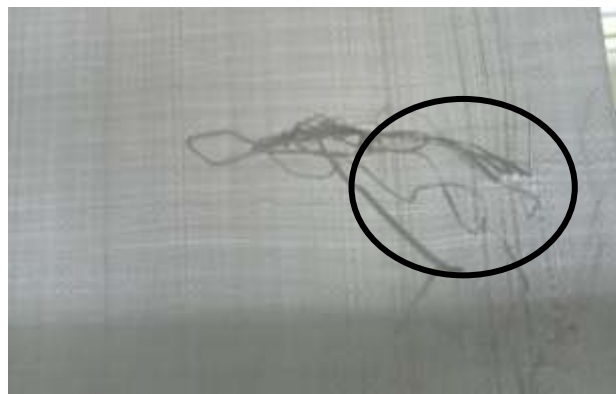


Gambar 3. 3 Benang Tidak Layak Pakai

Hasil produksi karung plastik yang dinyatakan cacat akan menjadi produk BS dan afalan.

a. Produk BS merupakan produk kurang memenuhi standart kualitas perusahaan namun masih bisa digunakan dan masih layak untuk dijual. Produk BS disebabkan dua hal yaitu :

1. BS Disebabkan Oleh Rajutan.



Gambar 3. 4 BS Disebabkan Oleh Rajutan



2. BS Disebabkan Oleh Printing.



Gambar 3. 5 BS Disebabkan Oleh Printing

b. Afalan merupakan benang yang tidak layak pakai untuk diproduksi.



Gambar 3. 6 Afalan

### 3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang

Selama pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) di CV. Mega Lestari mahasiswa menemukan beberapa permasalahan yang dihadapi oleh bagian circular loom. Permasalahan yang dihadapi sebagai berikut :

#### 3.2.1 Dari Segi Benang

- a. Bobbin terlalu besar.
- b. Benang gulungannya menyilang, dikarenakan winder pada mesin putarannya tidak teratur.

- c. Benang tipis dan kecil (ngelinting), dikarenakan layar pada mesin extruder mulai kotor dan perlu dibersihkan.
- d. Benang sering putus diakibatkan benang terkena benturan pada saat proses mengangkat dari bidang extruder.
- e. Pemberian benang kepada karyawan bidang circular loom telat dikarenakan mesin extruder mengalami kerusakan.

### **3.2.2 Dari Segi Sumber Daya Manusia**

- a. Karyawan kurang teliti dalam mengoperasikan mesin looming. Dalam mengoperasikan mesin looming setiap karyawan memegang 3 sampai 4 mesin sehingga dibutuhkan ketelitian dalam mengoperasikannya, misalnya saat benang di rak creel akan habis tidak diganti oleh karyawan. Untuk setiap mesin looming dalam memproduksi karung plastik menggunakan rajutan, ukuran, dan denier yang berbeda sehingga setiap karyawan harus benar-benar memahami dan mengingat kebutuhan benang yang dibutuhkan.
- b. Karyawan kurang menguasai dalam mengoperasikan mesin looming. Seringnya karyawan keluar dan masuk menjadi penyebab utamanya. Dalam mengoperasikan mesin looming membutuhkan waktu yang tidak singkat untuk mempelajarinya. Karyawan baru akan ditraining selama 3 bulan namun terkadang pada masa training karyawan memutuskan untuk keluar perusahaan. Sehingga menyebabkan jumlah karyawan yang bekerja sudah lama dan berpengalaman terbatas.
- c. Karyawan kurang memperhatikan keselamatan dalam bekerja. Hanya beberapa karyawan yang menggunakan sepatu saat bekerja. Penggunaan sepatu dimaksudkan untuk menghindari kecelakaan saat bekerja, seperti tertimpa bobin benang dan terpeleset.
- d. Kurangnya kesadaran pentingnya kerjasama antar karyawan. Setiap 3 sampai 4 mesin looming dipegang oleh 2 hingga 3 karyawan yang terbagi 3 shift. Setiap karyawan dalam memproduksi akan dihitung

hasil produksinya setiap akan selesai pergantian shift. Karyawan terkadang kurang memperhatikan kualitas karung plastik yang dirajut, yang terpenting adalah dapat menghasilkan produksi yang banyak karena apabila hasil produksi karung plastik tidak sesuai standart akan masuk BS dan gaji yang dipotong dibagi rata antar kelompok.

### **3.2.3 Dari Segi Mesin**

- a. Otomatis dancing plate (kompensator) tidak berfungsi. Hal tersebut dapat terjadi dikarenakan :
  1. Per/ pegas pada ujung bawah kompensator hilang atau putus.
  2. Permukaan kontak ring kotor sehingga kompensator tidak sepenuhnya menempel pada kontak ring.
  3. Kabel penghubung sensor putus.
  4. Terjadi kerusakan pada sensor.
- b. Tiang gun putus.
- c. Kawat gun putus.
- d. Roda shuttel longgar.
- e. Shuttel tidak presisi.

## **3.3 Usulan Pemecahan Masalah/ Solusi**

### **3.3.1 Dari Segi Benang**

- a. Karyawan bidang extruder diharapkan lebih teliti dalam memperhatikan gulungan benang pada bobbin agar ukuran bobbin sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan perusahaan serta memperhatikan keadaan layar mesin extruder apabila sudah dirasa waktunya dibersihkan maka segera dibersihkan tanpa menundanya.
- b. Tempat wadah benang sebaiknya menggunakan keranjang dibandingkan dengan menggunakan karung plastik hal tersebut

untuk menghindari benturan saat pengiriman benang dari bidang ekstruder ke bidang circular loom.

### **3.3.2 Dari Segi Sumber Daya Manusia**

- a. Perusahaan mengadakan pelatihan kepada karyawan mengenai standar kualitas produk dan pentingnya kerjasama dalam bekerja, sehingga karyawan dapat memahami produk yang diinginkan oleh perusahaan.
- b. Perusahaan membuat kebijakan agar karyawan tidak mudah memutuskan untuk keluar dari perusahaan.
- c. Perusahaan mewajibkan dalam bekerja selalu menggunakan sepatu agar kecelakaan kerja dapat dihindari.
- d. Perusahaan mencari informasi tentang karyawan yang sering dan banyak menghasilkan hasil produksi yang tidak sesuai standart kualitas perusahaan untuk diberi nasihat dan teguran.

### **3.3.3 Dari Segi Mesin**

Sebaiknya perusahaan melakukan service dan pengecekan setiap mesin secara rutin dan berkala, sehingga tidak saat mesin rusak baru diperbaiki.

## **BAB IV**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **4.1 Kesimpulan**

CV. Mega Lestari Plasindo merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur plastik. Produk yang dihasilkan yaitu PP Woven Bags yang melayani pemesanan berbagai ukuran, ketebalan, dan printing sesuai dengan kebutuhan konsumen atau pelanggan. Produk dari CV. Mega Lestari Plasindo dipasarkan ke seluruh Indonesia. Untuk menjaga kualitas produk karung plastik, dibutuhkan peran quality control (Q.C).

Peran quality control (Q.C) antara lain : melakukan pengecekan standar kualitas produksi yang meliputi lebar karung plastik, kualitas rajutan, gramasi karung plastik, menghitung kebutuhan benang untuk proses produksi, dan mensortir benang. Apabila terdapat ketidaksesuaian dengan kualitas produk yang telah ditentukan oleh perusahaan, maka bagian quality control (Q.C) akan memberikan laporan ke bagian yang bersangkutan serta akan memperbaiki kualitas yang dihasilkan. Hasil produksi yang dianggap kurang memenuhi standart kualitas produk akan dimasukkan ke BS dan afalan.

#### **4.2 Saran**

Adapun saran yang dapat diberikan penulis adalah :

1. Melakukan perawatan mesin produksi secara rutin dan berkala agar tidak mengganggu kegiatan operasional produksi dan tidak mengganggu kinerja karyawan.
2. Senantiasa menjaga pelayanan dan kualitas produk karung plastik agar kepuasan dan loyalitas pelanggan tetap terjaga dengan baik, sehingga pelanggan tetap mempertahankan agar tidak beralih pada perusahaan lain.

## DAFTAR PUSTAKA

- Indonesia, Kementerian Perindustrian Republik. *Mengoperasikan Mesin Looming*.  
Yogyakarta: Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri Balai Diklat Industri  
Yogyakarta, 2016.
- Safitri, Amalya Reka. *Laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) Sistem Informasi  
Akuntansi Proses Pengadaan Bahan Baku dan Penjualan Produk Jadi CV.  
Mega Lestari Plasindo, 2021: 8.*

# **LAMPIRAN**

## Lampiran 1 Surat Keterangan Telah Melaksanakan Magang



### SURAT KETERANGAN

Nomor : 0118/MLP-SKT/XII/2021  
Perihal : Surat Keterangan Kuliah Kerja Magang (KKM)

Kepada Yth :  
**Dr. Abd. Rohim, SE., M.Si, CRA**  
(STIE) PGRI DEWANTARA JOMBANG  
Jl. Prof. Moh. Yamin No. 77 Jombang

Dengan Hormat,  
Sehubungan dengan adanya permohonan kegiatan akademik di perusahaan kami, CV. Mega Lestari Plasindo, untuk mahasiswi dengan data sebagai berikut:

Nama : **Intan Sari Wulandari**  
NIM : 1861034  
Program Studi : Manajemen

Maka, bersama dengan surat ini, kami menyampaikan bahwa mahasiswi diatas telah melakukan Kuliah kerja Magang (KKM) di perusahaan kami mulai Tanggal 8 November 2021 – 11 Desember 2021.

Demikian Surat ini disampaikan untuk diperhatikan dan dipergunakan sebagai mana mestinya.

Jombang, 13 Desember 2021  
CV. Mega Lestari Plasindo



**Tri Effendi Budiono**  
General Manager



## Lampiran 2 Penilaian Dosen Pembimbing Lapangan



**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA**  
**PROGRAM STUDI – AKUNTANSI (B)**  
**PROGRAM STUDI – MANAJEMEN (B)**

Jl. Prof. Moh yamin No.77 Telp. 0321-865180, Fax 0321-853807 Jombang 61471  
Email : info@stiedewantara.ac.id website: www.stiedewantara.ac.id

### PENILAIAN KULIAH KERJA MAGANG MAHASISWA

Nama : Intan Sari Wulandari  
NIM : 1861034  
Program Studi : Manajemen  
Tempat Magang : CV, Mega Lestari Plasindo  
Bagian/Bidang : Produksi Circular Loom (Q.C)

Catatan : Penilaian harap diisi dalam angka.

No.	Aspek yang Dinilai	Nilai (0 - 100)
1.	Keaktifan konsultasi	92
2.	Motivasi	93
3.	Pengetahuan tentang tugas dalam obyek KKM	90
4.	Tata Bahasa dan kerapihan laporan	95
5.	Kejelasan menyampaikan laporan	95
6.	Sistematika laporan	95
7.	Kemampuan mengidentifikasi masalah	93
8.	Kemampuan memberikan alternatif pemecahan masalah	93
Jumlah		746
Nilai Rata-Rata		93,25

Jombang, 11 Desember 2021

Dosen Pembimbing Lapangan,

Dr. Indra Kurniawan, S. Sos., MM

NIDN : 0726117102

### Lampiran 3 Penilaian Pendamping Lapangan



**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA**  
**PROGRAM STUDI – AKUNTANSI (B)**  
**PROGRAM STUDI – MANAJEMEN (B)**

Jl. Prof. Moh yamin No.77 Telp. 0321-865180, Fax 0321-853807 Jombang 61471  
Email : info@stiedewantara.ac.id website: www.stiedewantara.ac.id

**PENILAIAN KULIAH KERJA MAGANG MAHASISWA**  
**STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG**

Nama : Intan Sari Wulandari  
NIM : 1861034  
Program Studi : Manajemen  
Tempat Magang : CV. Mega Lestari Plasindo  
Alamat Tempat Magang : Jl. Gatot Subroto No. 58, Jelakombo, Kec. Jombang, Kab. Jombang,  
Jawa Timur  
Bagian/Bidang : Produksi Circular Loom (Q.C)

No.	Aspek Yang Dinilai	Nilai (0-100)
1.	Disiplin kerja	80
2.	Kerjasama dalam tim/hubungan dengan rekan kerja	80
3.	Sikap, etika dan tingkah laku saat bekerja	80
4.	Kreativitas dan ketrampilan	80
5.	Kemampuan mengaplikasikan pengetahuan akademis dalam pekerjaan	80
6.	Kemampuan menyesuaikan diri dalam pekerjaan dan lingkungan kerja	80
7.	Kemampuan berkomunikasi	80
8.	Produktivitas Kerja*	80
Jumlah		640
Nilai Rata-Rata		80

Catatan : Penilaian harap diisi dalam angka

\*Peserta magang menghasilkan produk/ karya

Catatan:

Jombang, 11 Desember 2021


Pendamping Lapangan/Pejabat Penilai\*\*,



Ngatmini


## Lampiran 4 Formulir Aktivitas Harian Magang/ Log Book

### Formulir Aktivitas Harian Magang/ Log Book

Nama : Intan Sari Wulandari  
 NIM : 1861034  
 Program Studi : Manajemen  
 Tempat Magang : CV. Mega Lestari Plasindo  
 Alamat Tempat Magang : Jl. Gatot Subroto No. 58, Jelakombo, Kec. Jombang, Kab. Jombang, Jawa Timur  
 Bagian/Bidang : Produksi Circular Loom (Q.C)

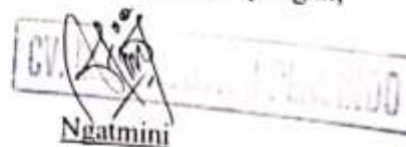
Minggu Ke	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan
I	08 November 2021	- Pengenalan Perusahaan	
		- Merekap data QC	
	09 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	10 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	11 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
12 November 2021	- Merekap data QC		
	- Meyortir Benang		
13 November 2021	- Merekap data QC		
	- Meyortir Benang		
II	15 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	16 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	

	17 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	18 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	19 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	20 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
III	22 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	23 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	24 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	25 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	26 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	27 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
IV	29 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	30 November 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	01 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	

V	02 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	03 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	04 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
V	06 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	07 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	08 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	09 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	10 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	
	11 Desember 2021	- Merekap data QC	
		- Meyortir Benang	

Jombang, 11 Desember 2021

Pendamping Lapangan,





## Lampiran 5 Dokumentasi

### Dokumentasi



