

**TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI
TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX
SINAR INDOPRATAMA DENGAN METODE
DESKRIPTIF
SKRIPSI**

**Diajukan Untuk Memenuhi Persyaratan Kelulusan Gelar Sarjana (S1) Pada
Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains, Teknologi dan Kesehatan
Universitas Sahid Surakarta**



Disusun Oleh:

Muhammad Ridho Maulana

NIM. 2020052022

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS SAINS, TEKNOLOGI, DAN KESEHATAN
UNIVERSITAS SAHID SURAKARTA
2026**

LEMBAR PERSETUJUAN

TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX SINAR INDOPRATAMA DENGAN METODE DESKRIPTIF

Disusun Oleh :

MUHAMMAD RIDHO MAULANA

NIM 2020052022

Kegiatan Alternatif Pengganti Skripsi ini telah disetujui untuk dipertahankan
dihadapan dewan penguji pada tanggal 3 Juli 2026

Pembimbing 1



Ir. Yunita Primasanti, S.T., M.T
NIDN. 0627058101

Pembimbing 2



Bakti Nugrahadi, S.T., M.T
NIDN. 0630109501

Mengetahui,

Ketua Program Studi Teknik Industri



Ir. Yunita Primasanti, S.T., M.T
NIDN. 0627058101

LEMBAR PENGESAHAN

**TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI TERHADAP
EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX SINAR
INDOPRATAMA DENGAN METODE DESKRIPTIF**

Disusun Oleh :

MUHAMMAD RIDHO MAULANA

NIM 2020052022

Kegiatan Alternatif Pengganti Skripsi ini telah diterima dan disahkan oleh Dewan
Penguji Skripsi Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains, Teknologi, dan
Kesehatan Universitas Sahid Surakarta.

Pada hari Kamis tanggal 13 Agustus 2026

Dewan Penguji

Penguji 1 Ir. Yunita Primasanti, S.T., M.T

NIDN. 0627058101

Penguji 2 Bakti Nugrahadi, S.T., M.T

NIDN. 0630109501



Mengetahui

Ketua Program Studi Teknik Industri



Ir. Yunita Primasanti, S.T., M.T
NIDN. 0627058101

Dekan Fakultas Sains, Teknologi, dan
Kesehatan



Apt. Aliwan S. Farm., M.Sc.
NIDN. 0626088401

LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS KARYA ILMIAH

Saya mahasiswa Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains, Teknologi, dan Kesehatan Universitas Sahid Surakarta. Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Muhammad Ridho Maulana

NIM : 2020052022

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Kegiatan Alternatif Pengganti Skripsi yang berjudul :

"TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX SINAR INDOPRATAMA DENGAN METODE DESKRIPTIF"

Adalah benar-benar karya yang saya susun sendiri. Apabila terbukti bahwa saya ternyata melakukan tindakan menyalin dan atau meniru tulisan karya orang lain, seolah-olah hasil pemikiran saya sendiri, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku di Universitas termasuk pencabutan gelar yang telah saya peroleh. Demikian lembar pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan apabila dikemudian hari terbukti melakukan kebohongan, maka saya sanggup menanggung segala konsekuensinya.

Surakarta, 12 Agustus 2026



Muhammad Ridho Maulana

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai civitas Akademik Universitas Sahid Surakarta, saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Muhammad Ridho Maulana
NIM : 2020052022
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Sains, Teknologi dan Kesehatan Jenis
Karya : Kegiatan Alternatif Pengganti Skripsi

Demikian pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Sahid Surakarta hak bebas royalti non eksklusif (Non-exclusive royalty Free Right) atas Laporan Kegiatan Alternatif Pengganti Skripsi saya yang berjudul: **"TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX SINAR INDOPRATAMA DENGAN METODE DESKRIPTIF"**

Beserta instrument/desain, Perangkat (jika ada). Berhak menyimpan, mengalihkan bentuk, mengalihmediakan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database), merawat serta mempublikasikan karya ilmiah saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis (autor) dan pembimbing sebagai co autor atau pencipta dan juga sebagai pemilik hak cipta.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya secara sadar tanpa paksaan dari pihak manapun.

Surakarta. 12 Agustus 2026


Muhammad Ridho Maulana

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan kegiatan Magang Kerja Industri (MKI) dan penyusunan laporan kegiatan alternatif pengganti skripsi dengan judul “TINJAUAN SISTEM PENGAWASAN PRODUKSI TERHADAP EFISIENSI PRODUKSI DI PT. ASIETEX SINAR INDOPRATAMA DENGAN METODE DESKRIPTIF” dengan baik.

Kegiatan Magang Kerja Industri dilaksanakan di PT Asietex Sinar Indopratama pada periode Februari sampai Juli 2026, khususnya di Departemen Spinning Open End. Selama kegiatan magang, penulis memperoleh kesempatan untuk memahami secara langsung proses produksi benang, pelaksanaan sistem pengawasan produksi, serta berbagai kegiatan yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi dan pencapaian efisiensi. Pengalaman tersebut menjadi bagian penting bagi penulis dalam menghubungkan pengetahuan yang diperoleh selama perkuliahan dengan kondisi yang dijumpai di dunia industri.

Laporan kegiatan alternatif pengganti skripsi ini disusun sebagai salah satu bentuk pertanggungjawaban atas pelaksanaan Magang Kerja Industri serta sebagai salah satu persyaratan untuk mendapatkan gelar Strata 1 (S1) Program Studi Teknik Industri di Universitas Sahid Surakarta.

Dalam pelaksanaan magang dan penyusunan laporan ini, penulis memperoleh banyak bantuan, bimbingan, arahan, dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih kepada :

1. Ibu Sri Huning Anwarningsih, S.T., M.Kom., selaku Rektor Universitas Sahid Surakarta
2. apt. Ahwan, S.Farm. M.Sc. selaku Dekan Fakultas Sains, Teknologi dan Kesehatan, Universitas Sahid Surakarta.
3. Ir. Yunita Primasanti, S.T., M.T., dan selaku Ketua Program Studi Teknik Industri dan dosen Pembimbing I
4. Bapak Bakti Nugrahadi, S.T., M.T., selaku Dosen Pembimbing II yang telah berkenan memberikan waktu dan bimbingan selama proses penyusunan Skripsi.

5. Kedua orang tua saya yang telah memberikan kasih sayang, nasehat, dukungan serta doa yang tiada henti.
6. Fibri Ayu Dinda Pangesti yang selalu kebersamai dalam proses skripsi ini. Terima kasih untuk dukungan penuh, baik tenaga, materi, maupun waktu hingga akhir penyusunan Skripsi ini.
7. Seluruh pihak yang telah membantu dalam pelaksanaan Magang Kerja Industri dan penyusunan Skripsi ini yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.
8. Dan yang terakhir untuk diri saya sendiri, terima kasih sudah bertahan sejauh ini. Terima kasih karena tetap memilih bertahan dan melangkah meski jalan tak selalu ramah. Mari merayakan keberanian itu. Apresiasi sebesar-besarnya karena telah bertanggung jawab untuk menyelesaikan apa yang telah dimulai.

Penulis menyadari bahwa Skripsi ini masih memerlukan banyak perbaikan sehingga adanya kritik dan saran. Semoga Skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi siapapun yang membacanya

Surakarta, 12 Agustus 2026



Muhammad Ridho Maulana

DAFTAR ISI

LEMBAR PERSETUJUAN	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
ABSTRAK	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Manfaat Penelitian.....	3
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Landasan Teori	6
2.1.1 Sistem Pengawasan Produksi.....	6
2.1.2 Tahap Pengawasan Produksi.....	6
2.1.3 Efisiensi Produksi	6
2.1.4 Indikator Efisiensi Produksi.....	7
2.1.5 Hubungan Pengawasan Produksi terhadap Efisiensi	7
2.2 Kerangka Berpikir	11
BAB III METODE PENELITIAN	13
3.1 Diagram Alir Penelitian.....	13
3.2 Tahap Penelitian	14
3.2.1 Studi Lapangan.....	14
3.2.2 Studi Literatur	15
3.2.3 Identifikasi dan Perumusan Masalah	15

3.2.4	Tujuan Penelitian	15
3.2.5	Pengumpulan Data	15
3.2.6	Pengolahan Data.....	16
3.2.7	Penarikan Kesimpulan dan Saran.....	17
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....		18
4.1	Gambaran Umum Perusahaan	18
4.1.1	Sejarah Singkat Perusahaan	18
4.1.2	Departemen Spinning Open End.....	19
4.1.3	Lokasi Perusahaan.....	20
4.1.4	Struktur Organisasi Departemen Spinning Open End	20
4.1.5	Proses Produksi Departemen Spinning Open End	23
4.2	Sistem Pengawasan Produksi	27
4.2.1	Pengawasan Sebelum Produksi.....	27
4.2.2	Pengawasan Selama Produksi	29
4.2.3	Pengawasan Setelah Produksi.....	30
4.2.4	Evaluasi Sistem Pengawasan Produksi	31
4.3	Efisiensi Produksi.....	32
4.3.1	Rekapitulasi Efisiensi Produksi	33
4.3.2	Analisis Sistem Pengawasan Produksi terhadap Efisiensi Produksi.....	34
4.3.3	Faktor-faktor yang Mempengaruhi Efisiensi Produksi.....	35
4.4	Pembahasan Hasil Penelitian	40
4.4.1	Pembahasan Sistem Pengawasan Produksi	40
4.4.2	Pembahasan Efisiensi Produksi	41
4.4.3	Hubungan Sistem Pengawasan Produksi terhadap Efisiensi Produksi	42
4.4.5	Pembahasan Berdasarkan Teori	43
BAB V PENUTUP.....		44
5.1	Simpulan.....	44
5.2	Saran	45
5.2.1	Bagi Perusahaan	45
5.2.2	Bagi Peneliti Selanjutnya	45
DAFTAR PUSTAKA		47
LAMPIRAN.....		48

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu	8
Tabel 4. 1 Rekapitulasi Efisiensi Produksi Departemen Spinning Open End Bulan Juli 2026.....	33



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Kerangkara berpikir	11
Gambar 3. 1 Diagram Alir Penelitian	14
Gambar 4. 1 Struktur Organisasi Departemen Spinning Open End PT. ASI.....	21
Gambar 4. 2 Alur Proses Produksi Line Cotton Depatemen Spinning OE.....	24
Gambar 4. 3 Alur Proses Produksi Line Rayon (Open End)	26
Gambar 4. 4 Briefing pagi	28
Gambar 4. 5 Laporan pershift	29
Gambar 4. 6 Mesin Open End Gambar 4. 7 Operator Bekerja.....	30
Gambar 4. 8 Buku Komunikasi Kepala Regu Antar Shift	31
Gambar 4. 9 Laporan Harian Produksi	37
Gambar 4. 10 Contoh Laporan Pengecekan kualitas benang Open End (Rayon).....	38
Gambar 4. 11 Faktor Pengaruh Efisiensi Produksi	39

ABSTRAK

Pelaksanaan Magang Kerja Industri (MKI) di Departemen Spinning Open End PT Asietex Sinar Indoprata memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk memahami secara langsung penerapan sistem pengawasan produksi pada industri tekstil. Kegiatan magang yang dilaksanakan pada Februari–Juli 2026 ini bertujuan untuk mengetahui sistem pengawasan produksi, memahami proses produksi pada lini cotton dan rayon, serta meninjau penerapan pengawasan dalam mendukung efisiensi produksi. Metode yang digunakan meliputi observasi langsung, wawancara, dokumentasi, dan analisis deskriptif terhadap data produksi yang diperoleh pada 1–12 Juli 2026. Hasil kegiatan menunjukkan bahwa pengawasan produksi dilakukan melalui briefing sebelum produksi, penyampaian target produksi, pengawasan penggunaan APD dan K3, patroli area produksi, pemeriksaan buku serah terima antar shift, monitoring proses produksi, serta evaluasi terhadap kendala produksi. Berdasarkan data yang diperoleh, rata-rata efisiensi produksi lini cotton sebesar 78,97%, sedangkan lini rayon sebesar 57,95%. Tingkat waste pada lini cotton sebesar 0,44% dan lini rayon sebesar 1,51%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa sistem pengawasan telah diterapkan dalam mendukung pengendalian proses produksi, namun efisiensi produksi masih perlu ditingkatkan melalui evaluasi terhadap faktor mesin, material, operator, dan proses produksi.

Kata kunci: Sistem Pengawasan Produksi, Efisiensi Produksi, *Spinning Open End*, Magang Kerja Industri

ABSTRACT

The Industrial Internship (MKI) at the Open-End Spinning Department of PT Asietex Sinar Indoprata provided students with firsthand insight into the application of production supervision systems in the textile industry. Conducted from February to July 2026, the internship aimed to examine the production supervision system, understand production processes on the cotton and rayon lines, and assess how supervision supports production efficiency. The methods employed included direct observation, interviews, documentation review, and descriptive analysis of production data collected between 1 July and 12 July 2026. The findings indicate that production supervision is carried out through pre-production briefings, the communication of production targets, oversight of Personal Protective Equipment (PPE) and Occupational Health and Safety (OHS) compliance, production area patrols, checks of shift handover logs, production process monitoring, and the evaluation of production issues. Based on the data obtained, the average production efficiency was 78.97% for the cotton line and 57.95% for the rayon line. Waste levels stood at 0.44% for the cotton line and 1.51% for the rayon line. These results demonstrate that a supervision system is in place to support production process control; however, production efficiency still requires improvement through evaluation of factors related to machinery, materials, operators, and the production process itself.

Keywords: Production Supervision System, Production Efficiency, Open-End Spinning, Industrial Internship

