

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik : Penanganan *Flange Beam AJL* Geser pada Konstruksi
Benang Rayon KA 6644**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

DZUL ARNENDY MUHAMMAD

NIM. 2002032

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik : Penanganan *Flange Beam AJL* Geser pada Konstruksi
Benang Rayon KA 6644**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

DZUL ARNENDY MUHAMMAD

NIM. 2002032

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik : Penanganan *Flange Beam AJL* Geser pada Konstruksi
Benang Rayon KA 6644**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**


Oleh:

DZUL ARNENDY MUHAMMAD

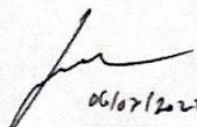
NIM. 2002032

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I


(Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T)
06/07/2022

Pembimbing II


(Hefni Rosyadi, S.E.)
06/07/2022

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik : Penanganan *Flange Beam AJL* Geser pada Konstruksi
Benang Rayon KA 6644**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**


Oleh:

DZUL ARNENDY MUHAMMAD

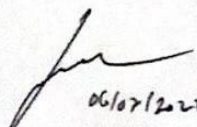
NIM. 2002032

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I


(Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T)
06/07/2022

Pembimbing II


(Hefni Rosyadi, S.E.)
06/07/2022

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 21 Juli 2022



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

Ketua Program Studi

Tanggal 2/8 2022



(Adhy Prastyo Eko Putranto, STP, MT.)

Direktur

Tanggal 08/08 22



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

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas limpahan rahmat, taufik serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) serta menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir yang berjudul **“Penanganan *flange beam AJL* geser pada konstruksi benang rayon KA 6644”** sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini bukan berkat hasil dari penulis sendiri. Berkat dukungan dan bantuan serta doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir ini dapat diselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

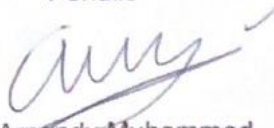
1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memimpin penyelenggaraan pendidikan dikampus.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan Dosen Pembimbing yang telah membimbing dalam penyelesaian laporan tugas akhir..
3. Bapak Adhy Prasetyo Eko P,S.T.P.,M.T. selaku Ka. Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Hefni Rosyadi, S.E. selaku Instruktur teknis yang telah memberikan arahan teknis dalam penyelesaian laporan tugas akhir.
5. H. Esuka Haris M., S.E selaku Direktur Utama di PC GKBI Medari yang telah mengizinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PC GKBI Medari.
6. M. Andree Taufiqurohman TR. ST. MBA selaku HRD di PC GKBI Medari yang telah mengizinkan dan membimbing penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PC GKBI Medari.
7. Agung Triyoko, S.ST selaku Kepala Unit *Weaving* sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC GKBI Medari.

8. Nurul Khadaryati, S.T selaku Kepala Seksi Produksi Persiapan sekaligus Pembimbing di industry yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC GKBI Medari.
9. Haris Wahid P.,S.Tr.T selaku Kepala Seksi *Maintenance* Persiapan sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC GKBI Medari.
10. Karyawan dan Karyawati unit *weaving* bagian Persiapan yang sudah berkenan berbagi pengalaman dan pengetahuan.
11. Orang tua penulis yang saya cintai yang telah mendukung penuh dalam penyusunan laporan ini.
12. Teman-teman terdekat saya yang selalu bersedia menampung keluh kesah saya serta memberi dukungan dan semangat sehingga saya dapat menyelesaikan laporan ini.
13. Rekan-rekan seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan sampai selesai dan berjalan dengan lancar.

Akhir kata penulis mengucapkan banyak terima kasih serta permohonan maaf apabila bahwa dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 6 Juli 2022

Penulis


Dzul Arrendy Muhammad
NIM. 2002032

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....	2
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Maksud dan Tujuan	2
1.5 Manfaat.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Struktur Organisasi Managemen.....	9
2.2.2 Struktur Organisasi Produksi.....	9
2.2.3 Uraian Tugas	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah dan Distribusi Tenaga Kerja.....	14
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	18

2.4.3	Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI		20
3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1	Perencanaan Produksi.....	20
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	26
3.2	Produksi.....	27
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	27
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	31
3.2.3	Proses Produksi.....	34
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	41
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	41
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	42
3.3.2	Perbaikan Mesin	45
3.4	Pengendalian Mutu.....	46
3.4.1	Raw Material.....	47
3.4.2	Proses	48
3.4.3	Produk.....	49
BAB IV DISKUSI.....		52
4.1	Latar Belakang	52
4.2	Masalah dan Tujuan	55
4.2.1	Masalah	55
4.2.2	Tujuan	55
4.3	Dasar Teori.....	55
4.4	Metode Penelitian	57
4.5	Pengamatan dan Pembahasan	58
BAB V PENUTUP.....		67

5.1 Kesimpulan.....	67
5.2 Saran.....	68
DAFTAR PUSTAKA.....	69
LAMPIRAN.....	70

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar Pendistribusian Karyawan PC GKBI Medari.....	15
Tabel 3. 1 Daftar Konstruksi <i>Shuttle Loom</i> dan <i>Air Jet Loom</i>	27
Tabel 3. 2 Data Daftar Mesin Unit <i>Weaving</i> bagian Persiapan	32
Tabel 3. 3 Preventif Mesin <i>Sizing</i>	42
Tabel 3. 4 Daftar Kompenen Pengecekan mesin <i>sizing</i>	44
Tabel 3. 5 Data Penentuan Pemberian Poin	50
Tabel 4. 1 Sample data efisiensi KA 66644 mesin AJL sebelum penanganan <i>flange beam</i> bergeser	59
Tabel 4. 2 Data Effisiensi mesin AJL setelah dilakukan pengamatan dan penyetelan	65
Tabel 4. 3 Instruksi kerja penyetelan <i>beam</i>	66

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Management.....	9
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Produksi	9
Gambar 3. 1 <i>Flow Proses Work Order</i> di PC GKBI Medari.....	21
Gambar 3. 2 Layout mesin di Unit Weaving bagian Persiapan.....	33
Gambar 3. 3 Layout mesin di Unit Weaving AJL.....	33
Gambar 3. 4 Pemasakan larutan kanji untuk jenis <i>konstruksi cotton</i>	34
Gambar 3. 5 Pemasakan larutan kanji untuk jenis <i>konstruksi rayon</i>	34
Gambar 3. 6 Alur proses produksi <i>weaving</i>	36
Gambar 4. 1 Diagram Kendala Di Loom	54
Gambar 4. 2 Faktor penyebab <i>flange beam</i> bergeser	58
Gambar 4. 3 <i>Flange beam</i> bergeser	60
Gambar 4. 4 Penyettingan <i>triangle</i> dengan <i>flange</i>	61
Gambar 4. 5 Penampakan baut.....	62
Gambar 4. 6 Pemberian tanda pada <i>triangle</i> dengan <i>as beam</i>	62
Gambar 4. 7 <i>Flange beam</i> berputar saat di mesin <i>sizing</i>	63
Gambar 4. 8 <i>Flange beam</i> saat diproses pertenunan.....	63
Gambar 4. 9 Keadaan gulungan benang pada <i>beam</i> saat tersisa setengah.....	64
Gambar 4. 10 Keadaan gulungan benang pada <i>beam</i> akan habis	64
Gambar 4. 11 Grafik kenaikan efisiensi mesin AJL konstruksi KA 6644.....	65

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Effisiensi mesin AJL sebelum penanganan	70
Lampiran 2 Effisiensi mesin AJL sesudah penanganan	70
Lampiran 3 Form <i>beam</i> tenun konstruksi KA 6644	71
Lampiran 4 <i>Triangle</i> dan baut diganti dengan yang baru	71

RINGKASAN

Salah satu syarat kelulusan program studi tingkat Diploma II adalah melakukan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan mulai tanggal 04 April 2022 - 20 April 2022 yang penulis laksanakan di PC GKBI Medari Sleman Yogyakarta. PC GKBI Medari merupakan perusahaan tekstil yang berdiri sejak tahun 1962 yang bergerak dari proses produksi *Spinning*, *Weaving* dan *Finishing* yang saat ini hanya bergerak dalam proses produksi *Weaving* dan *Finishing*. Praktik Kerja Lapangan ini penulis menyusun laporan yang berjudul "Penanganan *flange beam* AJL geser pada konstruksi benang rayon KA 6644". Tujuan dari penanganan ini adalah mencari penyebab terjadinya *flange* geser pada *beam* AJL di mesin *sizing*, melakukan pengamatan konstruksi Rayon KA 6644 yang sering terjadi *flange* geser, dan melakukan penyetelan yang harus dilakukan untuk mengurangi terjadinya *flange* geser pada *beam* AJL. Penyebab terjadinya *flange* geser adalah operator *sizing* tidak melakukan pengecekan baut pada *flange beam* AJL apakah sudah kencang atau belum. Cara penanganan yang dilakukan untuk mengurangi terjadinya *flange* geser pada *beam* AJL di mesin *sizing* adalah menggunakan diagram *fishbone* untuk melihat masalah yang terjadi dan mencari akar penyebab masalah. Dengan bantuan diagram *fishbone* lebih memudahkan dalam pencarian akar masalah. Dengan menggunakan beberapa faktor yaitu faktor mesin, manusia, dan material. Letak atau bagian yang dapat memicu *flange beam* geser di mesin *sizing* pada bagian baut, *flange*, *triangle*, *spindle* dan *as beam*. Di setiap bagian ini memiliki penyebab masing-masing. Penyetelan untuk mengurangi terjadinya *flange beam* geser adalah melakukan pengencangan pada baut beam, memberi jarak antara *flange* dengan *triangle* sekitar 120° atau sekitar 1 - 2 cm, memastikan *spindle* pada mesin *sizing* tidak *kocak* yang dapat mengakibatkan *flange beam* bergetar lalu bergeser.