

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT UNGGULREJO WASONO**

**Kasus Praktik: Upaya Mengurangi Pembukaan Mulut Lusi Tidak Lancar Akibat  
Proses *Sizing***

**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:

**M. ROBBIT ARDIANSAH**

**NIM. 2002013**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT UNGGULREJO WASONO**

**Kasus Praktik: Upaya Mengurangi Pembukaan Mulut Lusi Tidak  
Lancar Akibat Proses *Sizing***

**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:

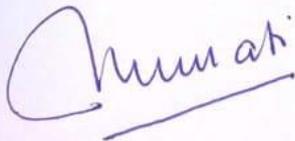
**M. ROBBIT ARDIANSAH**

**NIM. 2002013**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**PEMBIMBING 1**

**PEMBIMBING 2**



Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.



Bintan Oktaviani, S.ST.

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

**2022**



**Kementerian  
Perindustrian**  
REPUBLIK INDONESIA

**AKADEMI KOMUNITAS**

**INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**  
Jalan Ki Hajar Dewantara, Kentingan, Jebres, Surakarta 57126  
Telp : 0271-6792696 Fax : 0271-6792697



**FORMULIR**

Kode Dokumen	Tanggal Terbit
Revisi	Halaman

**LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL**

Dengan ini dinyatakan bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan dari:

Nama : M. Rabbit Ardiansah  
 NIM : 2002013  
 Program Studi : Pembuatan Kain Tenun  
 Judul Laporan PKL : Upaya Mengurangi Pembukaan Mulut Lusi Tidak Lancar Akibat Proses Sizing.

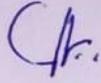
telah diperbaiki sesuai dengan saran perbaikan dari penguji.

Diketahui:

No	Posisi Reviewer	Nama Reviewer	Tanggal Perbaikan	Tanda Tangan
1	Ketua Penguji (Penguji 1)	Athy Pastyo EP.	27/7 2022	
2	Anggota Penguji (Penguji 2)	Hendrius Tole S.T	27/07 2022	

## LEMBAR PENGESAHAN

Ketua Penguji

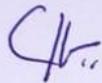


(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Tanggal:

29/7 2022

Ketua Program Studi

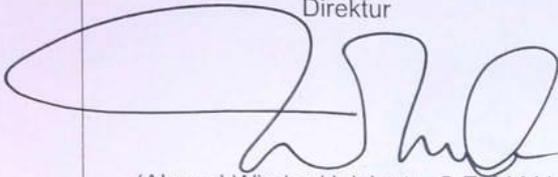


(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Tanggal:

29/7 2022

Direktur



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

Tanggal:

08/08 22

## RINGKASAN

Penyusunan laporan tugas akhir ini merupakan syarat wajib yang harus disusun oleh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta semester akhir. Laporan disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Unggulrejo Wasono yang terletak di Jl. Raya Purworejo – Kutoarjo No.Km.4, Rw. I, Kliwonan, Kecamatan Banyuurip, Kabupaten Purworejo, Jawa Tengah. Proses produksi di PT Unggulrejo Wasono meliputi proses benang datang dari gudang, *warping*, *sizing*, *reaching*, *weaving* dan *inspecting*. Dalam sistem produksi kain terdapat beberapa komponen yang menunjang sistem dapat berjalan dengan baik, apabila salah satu komponen mengalami masalah maka kain yang dihasilkan akan menghentikan proses dan terjadi cacat. Apabila sistem berhenti maka proses produksi akan terhenti dan menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Bahan baku pembuatan kain khususnya pada proses *warping* dan *sizing* dapat menentukan hasil kain yang dibuat. Dengan adanya hal tersebut penulis meneliti supaya kualitas *sizing* lancar di proses tenun. Dari data yang penulis ambil dari bulan Februari – Juni 2022 pada kode benang C - terdapat beberapa masalah diantaranya benang jepit, benang lengket, benang ngintip, dan pembukaan lusi yang tidak lancar. Dari beberapa masalah tersebut yang paling sering terjadi adalah masalah pada pembukaan lusi yang tidak lancar yang berjumlah tiga. Hal tersebut bisa terjadi karena suhu *cylinder dryer* kurang panas, larutan kanji tidak terserap sempurna oleh benang oleh benang, bulu benang yang terlalu panjang, dan *viskositas* yang terlalu cair atau kental. Penanganan yang dilakukan dalam hal ini adalah mengecek kembali parameter semua komponen, memberi arahan bagian mana saja yang harus diawasi saat proses *sizing* berjalan, memastikan komponen mesin tidak ada yang bermasalah, dan memberikan parameter yang baku pada setiap operator. Dari hal tersebut penulis memilih judul “Upaya Mengurangi Pembukaan Mulut Lusi Tidak Lancar Akibat Proses *Sizing*”. Selain faktor-faktor tersebut juga ada faktor dari manusia yang kurang mempunyai *skill* dan tidak mengecek parameter, faktor mesin yang disebabkan oleh uap yang *drop* dan penyetelan uap yang manual pada mesin *Sucker Muller*, dan faktor metode yang tidak mengikuti *planning action* dan kurangnya pengawasan. Dari semua faktor tersebut penulis dapat menarik kesimpulan kegiatan *sizing* yang tidak sesuai SOP, uap *drop*, *speed* tinggi yang tidak diimbangi dengan suhu *cylinder dryer*, dan *viskositas* yang terlalu tinggi/rendah. Saran yang dapat penulis berikan yaitu memastikan suhu *cylinder dryer* yang sudah sesuai parameter, saat proses berjalan uap *boiler* harus mencapai 7 bar, benang di *creel* harus lurus sejajar sampai *headstock*, dan selalu cek rabaan benang.