

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain *Double* Pakan pada Mesin  
*Shuttle RRC Type 56*”**

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

**Oleh :**

**AHMAD FAUZI**

**NIM. 1702003**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



**AKADEMI KOMUNITAS  
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL  
SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain *Double* Pakan pada Mesin  
*Shuttle RRC Type 56''***

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

**Oleh :**

**AHMAD FAUZI**

**NIM. 1702003**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



**AKADEMI KOMUNITAS  
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL  
SURAKARTA  
2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain *Double* Pakan Pada Mesin  
*Shuttle RRC Type 56"***

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

**Oleh :**

**AHMAD FAUZI**

**NIM. 1702003**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**

**Pembimbing**

**Adhy Prastyo Eko P, S.T.P, M.T.**

**AKADEMI KOMUNITAS  
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL  
SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain *Double* Pakan Pada Mesin  
*Shuttle RRC Type 56"***

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

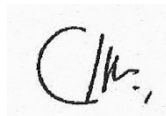
Oleh :

**AHMAD FAUZI**

**NIM. 1702003**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**

**Pembimbing**



**Adhy Prastyo Eko P, S.T.P, M.T.**

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

**2019**

HALAMAN PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

<b>Ketua Penguji</b>  (Amar, M.Pd)	<b>Tanggal</b> 19/9-2019
<b>Ketua Program Studi</b>  (Adhy Prastyo Eko P., S.T.P., M.T.)	<b>Tanggal</b> 19/9-2019
<b>Direktur</b>  (Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)	<b>Tanggal</b> 04/10-2019



## PT. Kemilau Kharisma Sejahtera

Jl. Raya Solo Sragen Km. 13 Nglarangan RT. 004 RW. 002  
Kebakkramat, Karanganyar, Jawa Tengah  
Phones : + 62 271 646100, 646200 Fax : + 62 271 647151  
E-mail : kemilauip@hotmail.com

### SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini adalah Pimpinan PT. Kemilau Kharisma Sejahtera yang beralamat di Jalan Raya Solo-Sragen Km-13, Kebak, Kebakkramat, Karanganyar menerangkan bahwa:

- |                              |             |
|------------------------------|-------------|
| 1. Ahmad Fauzi               | NIM 1702003 |
| 2. Ika Latifah Umi Nurjanah  | NIM 1702018 |
| 3. Khalid Satria Negara      | NIM 1702019 |
| 4. Luh Resta Damaiyanti      | NIM 1702024 |
| 5. Lathif Oktafiandi         | NIM 1702022 |
| 6. Prihananto Pandhu Santoso | NIM 1702048 |
| 7. Resti Arya Mulan          | NIM 1702049 |
| 8. Rizki Prasetyo Aji        | NIM 1702051 |
| 9. Milya Ekawati             | NIM 1702037 |

Nama tersebut di atas benar-benar telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA pada tanggal 12 Juni-23 Agustus 2019.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.  
Terima kasih.

Karanganyar, 04 September 2019



## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang melimpahkan rahmat, taufiq, dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dengan lancar. Laporan ini berisi tentang kegiatan praktik yang dilakukan selama di industri terkait dengan program studi Teknik Pembuatan Kain. Penulisan laporan praktik kerja lapangan merupakan pertanggungjawaban pelaksanaan praktik industri bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini ditulis sebagai acuan atau referensi yang dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang. Penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, antara lain:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta,
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST. MT selaku pembantu direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta,
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain yang telah memberi saran dan bimbingan,
4. Ibu Bintan Oktaviani, S.ST. selaku Dosen pembimbing dalam penyusunan laporan ini,
5. Bapak Hendry Prasetyo selaku Direktur Utama di PT Kemilau Kharisma Sejahtera,
6. Ibu Suminastri selaku Kepala Personalia di PT Kemilau Kharisma Sejahtera,
7. Bapak Insanu Rosyidy selaku Kepala Bagian Produksi Weaving di PT Kemilau Kharisma Sejahtera serta yang membimbing dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan,
8. Bapak Muntholib, Bapak Hardiyanto, Bapak Tarmanto, Bapak Haryanto, Bapak Wagimin, Ibu Tri Sunastri, Ibu Sadini, Bapak Lagiman, Bapak Prida, Bapak Suwono, Bapak Suroto, Bapak Sutarko, Bapak Sudirman,

Bapak Wahyu sebagai pendamping setiap bagian selama proses Praktik Kerja Lapangan,

9. Karyawan-karyawati di PT Kemilau Kharisma Sejahtera yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan,
10. Kedua orang tua yang selalu memberikan motivasi dan dorongan serta do'a,
11. Teman-teman Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta karena berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan praktik kerja lapangan sampai selesai.

Pada akhirnya penulis berharap semoga pihak yang telah membantu senantiasa mendapat ridha dari Allah SWT dan bantuan yang telah diberikan menjadi amal sholeh. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dan kekeliruan dalam penulisan laporan ini, sehingga saran dan kritik yang membangun untuk perbaikan laporan selanjutnya sangat penulis harapkan. Akhir kata, penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat dan menambah ilmu bagi pembacanya.

Surakarta, 23 Agustus 2019  
Penulis,

(Ahmad Fauzi)



## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tujuan .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.1 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	10
2.4 Ketenagakerjaan .....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18
3.2 Produksi .....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	19
3.2.3 Proses Produksi .....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	33
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	33
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	35

3.4	Pengendalian Mutu.....	35
3.4.1	Raw Material .....	36
3.4.2	Proses .....	37
3.4.3	Produksi .....	38
BAB IV	DISKUSI.....	39
4.1	Latar Belakang .....	39
4.2	Identifikasi Masalah .....	40
4.3	Batasan Masalah.....	41
4.4	Dasar Teori.....	42
4.5	Pembahasan .....	44
4.6	Hasil Perbaikan .....	52
BAB V	PENUTUP .....	53
5.1	Kesimpulan.....	53
5.2	Saran.....	54
DAFTAR PUSTAKA.....		55
LAMPIRAN .....		56

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1Data Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan .....	11
Tabel 2. 2Data Distribusi Tenaga Kerja PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	11
Tabel 3. 1Jenis Produksi PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	19
Tabel 3. 2Jenis Mesin PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	20
Tabel 3. 3Perawatan Mesin Shuttle .....	34
Tabel 4. 1Point Grade.....	44
Tabel 4. 2Grade Kain .....	44

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	4
Gambar 2. 2 Struktur Bagian Produksi PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	5
Gambar 3. 1 Alur WorkOrder .....	15
Gambar 3. 2 Layout PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	21
Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi Mesin Shuttle PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	23
Gambar 3. 4 Alur Proses Produksi Mesin Shuttless PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	23
Gambar 3. 5 Bahan Baku PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	24
Gambar 3. 6 Mesin Warping Taya PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	25
Gambar 3. 7 Mesin Sizing Sucker PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	26
Gambar 3. 8 Pencucukan PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	27
Gambar 3. 9 Mesin Tying Todo PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	28
Gambar 3. 10 Mesin Tenun Shuttle RRC Type 56" PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	29
Gambar 3. 11 Mesin Inspecting PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	30
Gambar 3. 12 Mesin Folding PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	30
Gambar 3. 13 Mesin Prin Winding PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	31
Gambar 3. 14 Mesin REwinding PT Kemilau Kharisma Sejahtera .....	32
Gambar 4. 1 Diagram Cacat Kain .....	40
Gambar 4. 2 Diagram Fishbone Cacat Kain Double Pakan .....	41
Gambar 4. 3 Double Pakan Pada Bobin Palet .....	45
Gambar 4. 4 Front Box Kode Spare Part 3314 dan 3316 .....	46
Gambar 4. 5 Cutter Menonjol .....	47
Gambar 4. 6 Lubang Cutter Aus .....	48
Gambar 4. 7 Bushing .....	49
Gambar 4. 8 Cutter Tumpul .....	49
Gambar 4. 9 Sikat pembantu .....	50
Gambar 4. 10 Otomatis Pakan .....	51
Gambar 4. 11 Rangkaian Otomatis <i>Weft Frok</i> .....	51
Gambar 4. 12 Diagram Batang Perbandingan Cacat Kain .....	53

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Cacat Kain <i>Double</i> Pakan .....	56
Lampiran 2 Kartu Tenun .....	56

## RINGKASAN

Weaving (Pertenenan) adalah proses persilangan beberapa benang lusi dengan benang pakan yang akan menghasilkan kain tenun. Di PT Kemilau Kharisma Sejahtera berlokasi di Jl. Raya Solo-Sragen Km. 13, Desa Nglarangan, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar. Pada bagian *weaving* memproduksi atau menghasilkan kain tenun *greige*. Alur proses pertenenan dimulai dari *raw material* (bahan baku) berupa benang yang melalui proses *warping*, proses *sizing*, proses *reaching/tying*, proses *loom*, dan proses *inspecting*. Benang yang dijadikan kain tenun melewati proses yang panjang, sehingga perlu adanya perencanaan seperti perencanaan kebutuhan bahan baku, serta perlu adanya pengendalian seperti pengendalian material dan pengendalian proses saat produksi berlangsung. Untuk menjaga kualitas produknya, perlu adanya pengendalian cacat kain. Dalam proses pertenenan terjadi berbagai cacat kain. Cacat kain yang terjadi saat proses pertenenan akan diperiksa oleh bagian *inspecting* dalam rangka penilaian *point* serta *grade* dari produk kain *greige*. Cacat-cacat kain tersebut antara lain cacat *temple mark*, cacat *reed mark*, cacat *filler mark*, cacat rapat renggang, cacat *baar*, cacat *double* pakan, dll. Cacat kain *double* pakan merupakan cacat kain yang sering terjadi, sehingga perlu dicari penyebab dan penyelesaian masalah tersebut. Di antara penyebab yang sering menimbulkan cacat kain *double* pakan di bagian pertenenan PT Kemilau Kharisma Sejahtera adalah bahan baku benang pakan terdapat cacat atau *double* pada gulungan palet sehingga menyebabkan cacat kain *double* pakan, jika terdapat cacat pada gulungan palet maka ganti dengan palet baru. *Cutter* tumpul karena pada saat ada benang sisa pada teropong saat pergantian *dichange side* yang tidak terpotong akan menimbulkan *double* pakan. Jika terdapat *double* pakan karena *cutter* tumpul, maka mekanik harus mengganti *cutter* dengan *cutter* yang baik. Otomatis pakan yang tidak berfungsi dengan baik akan menyebabkan adanya cacat kain *double* pakan. Untuk itu penyettingan otomatis pakan sesuai standar perlu diperhatikan. Manusia (operator) belum optimal dalam mematuhi *standar operational procedur* (SOP) ketika terjadi benang pakan putus tetapi tidak diambil dan langsung dijalankan mesin tenunnya maka akan menyebabkan cacat kain yaitu *double* pakan.