

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Kosong pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

**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:

ARI SULISTYO

NIM. 1702009

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Kosong pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

**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:

ARI SULISTYO

NIM. 1702009

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

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

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Kosong pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

**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:

ARI SULISTYO

NIM. 1702009

Program Studi: 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 PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Kosong pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

**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:

ARI SULISTYO

NIM. 1702009

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:

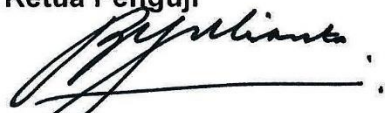


(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Drs. Bambang Yulianto, M.M)

Tanggal 18/09 - 2019

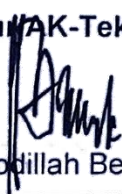
Ketua Program Studi



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

Tanggal 18/09 - 2019

Direktur AK-Tekstil Solo



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

Tanggal 04/10 - 2019



PC.GKBI

PABRIK CAMBRIC

GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

JL. MAGELANG KM. 14, MEDARI, SLEMAN, YOGYAKARTA 55514

Telp. (0274) 868312, 868513, 868421, Fax. : (0274) 868411 E-mail : pc.gkbi@gmail.com

SURAT KETERANGAN

No. 474.0919.MLKT

Yang bertanda tangan dibawah ini Atas Nama Pimpinan PC. GKBI Medari, Jl. Magelang Km. 14, Medari, Triharjo, Sleman, D.I.Yogyakarta dengan ini menerangkan bahwa :

N a m a : Ari Sulistyono

NIM : 1702009

Prodi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Nama diatas benar – benar telah melaksanakan Praktik Kerja Industri di PC. GKBI Medari - Sleman, mulai dari :

Tanggal 07 Agustus 2019 sampai dengan 23 Agustus 2019

Selama melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Industri di perusahaan kami, tersebut diatas sangat antusias dan dapat menjalankan apa yang telah ditugaskan dengan baik dan dapat dipertanggung jawabkan.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 05 September 2019

Pabrik Cambric GKBI


M. Andree TR.
Ka. Unit Personalia

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 Cacat Kain Pakan Kosong pada Mesin *shuttle Loom Toyota tipe GH – 08*”** 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 penyelesaian dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir 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. Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memimpin penyelenggaraan pendidikan di kampus.
2. Bapak Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun sekaligus Dosen Pembimbing yang telah membimbing dalam penyelesaian laporan tugas akhir.
3. Ibu Pauli Cristy Pakpahan, S.ST selaku Instruktur teknis yang telah memberikan arahan teknis dalam penyelesaian laporan tugas akhir.
4. Bapak 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.
5. Bapak Agung Triyoko, S.ST selaku Kepala Bagian Produksi Loom II sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.
6. Bapak Nur Putro Cahyo Utomo, S.ST selaku Kepala Seksi Produksi Loom III sekaligus Pembimbing di Industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.
7. Ibu Nurul Khadaryati, S.T selaku Kepala Seksi Produksi Persiapan sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.

8. Karyawan dan Karyawati unit *weaving* bagian *loom* II yang sudah berkenan berbagi pengalaman dan pengetahuan.
9. Orang tua yang penulis cintai yang telah mendukung penuh dalam penyusunan laporan ini.
10. Teman-teman yang penulis banggakan karena berkat kerjasamanya penulis dapat 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, 12 Agustus 2019

Penulis

Ari Sulisty

NIM. 1702009

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 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	2
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Maksud dan Tujuan	2
1.5 Manfaat	3
1.5.1 Bagi Perusahaan	3
1.5.2 Bagi Mahasiswa	3
1.5.3 Bagi Kampus	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 Manajemen	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 Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1 Perencanaan Produksi	19

3.1.2	Pengendalian Produksi.....	25
3.2	Produksi	28
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	29
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	30
3.2.3	Proses Produksi	32
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	38
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	39
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	39
3.4	Pengendalian Mutu.....	40
3.4.1	<i>Raw Material</i>	41
3.4.2	Proses	42
3.4.3	Produk.....	42
BAB IV	DISKUSI.....	45
4.1	Latar Belakang	45
4.2	Identifikasi Masalah	46
4.3	Batasan Masalah.....	48
4.4	Dasar Teori.....	48
4.5	Metode Penelitian.....	52
4.6	Pengamatan dan Pembahasan	52
4.7	Hasil Penelitian.....	56
BAB V	PENUTUP.....	58
5.1	Kesimpulan.....	58
5.2	Saran.....	59
DAFTAR	PUSTAKA.....	60
LAMPIRAN		61

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar Data Karyawan	14
Tabel 2. 2 Daftar Pendistribusian Karyawan PC. GKBI Medari	15
Tabel 3. 1 Data Daftar Kontruksi <i>Loom II</i>	29
Tabel 3. 2 Data Daftar Mesin di <i>Loom II</i>	30
Tabel 3. 3 Data Daftar Komponen Pengecekan.....	39
Tabel 3. 4 Data Penentuan Pemberian <i>Point</i>	43
Tabel 4. 1 Daftar Macam-Macam Cacat Kain	52
Tabel 4. 2 Daftar Cacat Kain Sebelum Dilakukan Perbaikan	53
Tabel 4. 3 Daftar Cacat Kain Setelah Dilakukan Perbaikan	57

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Managemen PC. GKBI Medari	9
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Produksi PC. GKBI Medari.....	9
Gambar 3. 1 Flow proses work order di PC. GKBI Medari	19
Gambar 3. 2 Contoh <i>form Snap Reading Loom II</i>	27
Gambar 3. 3 Contoh Form Rencana Habis <i>Beam Loom II</i>	28
Gambar 3. 4 Layout mesin di Unit <i>Weaving</i> bagian <i>Loom II</i>	31
Gambar 3. 5 Alur Proses Produksi Unit <i>Weaving</i>	32
Gambar 4. 1 Diagram Cacat Kain Penyebab Panjang Kain Tidak Standar	46
Gambar 4. 2 Contoh Cacat Kain Pakan Kosong	47
Gambar 4. 3 Komponen - Komponen <i>Weft Stop</i>	49
Gambar 4. 4 Komponen - Komponen <i>Weft Stop</i>	50
Gambar 4. 5 Posisi <i>Weft Fork</i> dengan <i>Weft Great</i>	54
Gambar 4. 6 Jarak <i>Weft Fork</i> dengan <i>Weft Hummer</i>	55
Gambar 4. 7 Kondisi <i>Brake Band</i>	55
Gambar 4. 8 Kelurusan <i>Sensor Change</i>	56

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Daftar cacat-cacat kain yang mengakibatkan panjang kain tidak standar	61
Lampiran 2 SOP <i>Maintenance</i>	63

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) merupakan perguruan tinggi dibawah Kementerian Perindustrian Indonesia. AK Tekstil Solo merupakan perguruan tinggi Vokasi dalam bidang Teknologi Tekstil. Pengembangan pendidikan dan sarana pendidikan dilakukan secara berkesinambungan guna terwujudnya AK Tekstil Solo sebagai perguruan tinggi yang mumpuni. Salah satu syarat kelulusan program studi tingkat Diploma II adalah melakukan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan mulai tanggal 07 Agustus 2019 – 23 Agustus 2019 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 hanya fokus pada proses pertenunan di unit *weaving* bagian *loom II* yang menghasilkan kain setengah jadi (*grey*) dengan mesin *Shuttle Loom Toyoda tipe GH – 08*. Alur proses pertenunan dimulai dari bahan baku berupa benang melalui proses *warping*, *sizing*, *leasing*, *reaching/tying*, *loom* dan *inspecting*. Saat proses produksi benang melewati banyak proses sehingga perlunya pengawasan atau perencanaan bahan baku serta produksi pada saat produksi berlangsung. Untuk menjaga kualitas perlu adanya pengendalian kualitas. Tidak lupa pula diperlukan perawatan serta perbaikan guna menjaga mesin-mesin selalu dalam keadaan baik dan memperlancar proses produksi. Berdasarkan hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan terjadi cacat kain yang mengakibatkan sebab potongan kain yang menyebabkan panjang kain tidak sesuai dengan panjang standar, cacat kain tersebut yaitu Pakan Kosong selebar kain, yaitu benang pakan (2 atau lebih helai benang) tidak ada dalam selebar kain. Cacat kain tersebut terjadi berulang kali, dimaksudkan saat benang pakan yang di teropong sudah habis tetapi mesin tidak berhenti disebabkan karena otomatis pakan (*weft fork*) tidak berfungsi dengan baik. Bukan hanya faktor itu saja, pakan kosong juga dapat terjadi karena kondisi *brake band* aus, sensitifitas *sensor change* tidak peka. Maka dari itu dalam permasalahan ini yang akan dibahas penulis dalam bab diskusi yaitu penyebab dan penanganan pakan kosong. Setelah dilakukan pengamatan dan perbaikan solusi penanganan terhadap cacat kain pakan kosong yaitu dengan melakukan penyetelan pada komponen *weft fork* dengan *weft great* dengan jarak 9 mm serta pastikan *weft fork* harus berada ditengah lubang *weft great* serta menyetel jarak antara *weft fork* dengan *weft hummer* 3 – 4 mm karena pada jarak tersebut *weft fork* dapat terdorong oleh *weft hummer*. Dalam hal itu sehingga setelah dilakukan perbaikan perlu melakukan pemantauan pada mesin yang sudah diperbaiki agar mesin terpantau perkembangannya.