

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

**Kasus Praktik: “Mengurangi Cacat Kain Ngombak Atau Berawan Pada Mesin
Shuttle Toyota GH-08”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi Komunitas Industri
Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERI MUSAFA ABDUL HAKIM

NIM. 1702033

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: “Mengurangi Cacat Kain Ngombak Atau Berawan Pada Mesin
Shuttle Toyota GH-08”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi Komunitas Industri
Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERI MUSAFI ABDUL HAKIM

NIM. 1702033

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: “Mengurangi Cacat Kain Ngombak Atau Berawan Pada Mesin
Shuttle Toyota GH-08”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi Komunitas Industri
Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERI MUSAFA ABDUL HAKIM

NIM. 1702033

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing

(Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)

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

**Kasus Praktik: “Mengurangi Cacat Kain Ngombak Atau Berawan Pada Mesin
Shuttle Toyota GH-08”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi Komunitas Industri
Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERI MUSAFI ABDUL HAKIM

NIM. 1702033

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:

(Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)

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

**Kasus Praktik: "Mengurangi Cacat Kain Ngombak Atau Berawan
Pada Mesin Shuttle Toyoda GH-08"**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERI MUSAFI ABDUL HAKIM

NIM. 1702033

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:



(Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)

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

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. 475.0919.MIKT

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 : Eri Musafa Abdul Hakim
NIM : 1702033
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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)

Tanggal

19/09/2019

Ketua Program Studi



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

Tanggal

19/09/2019

Direktur AK-Tekstil Solo



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

Tanggal

09/10/2019

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan di PC. GKBI MEDARI, serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa hambatan yang berarti. Didalam laporan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas. Penulis mendapatkan banyak dorongan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bp. Drs. Abillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bp. Adhy Prastyo Eko Putranto, STP, MT Selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
3. Bp. H Esuka Haris, S.E selaku Direktur Utama di PC. GKBI MEDARI.
4. Bp. Wawan Ardi Subakdo S₂T ,M.T , dan Bp. Danu Prasetyo A.Md., selaku pembimbing Tugas Akhir
5. Bp. Agung Triyoko, S.ST dan Bp. H Jamhari selaku pembimbing di PC. GKBI Medari,

Yogyakarta, 1 September 2019

Eri musafa abdul hakim

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Tugas	8
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan Produksi	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24

3.2.2	Mesin dan Tata Letak	24
3.2.3	Diagram alur proses Produksi.....	26
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	31
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	32
5.3.1	Pemeliharaan Mesin	32
5.3.2	Perbaikan Mesin	33
3.4	Pengendalian Mutu.....	33
3.4.1	<i>Raw Material</i>	34
3.4.2	Proses	34
3.4.3	Produk	34
BAB IV DISKUSI.....		36
4.1	Latar Belakang	36
4.2	Identifikasi dan batasan masalah.....	37
4.3	DASAR TEORI	38
4.4	Metedologi Penelitian	41
4.5	Pembahasan	41
4.6	Hasil Penelitian	46
BAB V PENUTUP		48
5.1	Kesimpulan.....	48
5.2	Saran.....	48
DAFTAR PUSTAKA.....		49
LAMPIRAN		50

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tabel jumlah dan tingkat pendidikan	13
Tabel 2. 2 Tabel jumlah karyawan	14
Tabel 3. 1 Rencana produksi bulan Agustus.....	19
Tabel 3. 2 mesin di Unit <i>weaving</i> di bagian loom II	26
Tabel 4. 1 Data Jumlah cacat kain	42
Tabel 4. 2 Data cacat kain sebelum perbaikan	46
Tabel 4. 3 Data cacat kain setelah dilakukan perbaikan.....	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Alur proses <i>Work Order</i>	18
Gambar 3. 2 Lay out shuttle loom II	25
Gambar 3. 3 <i>Mesin winding Savio</i>	27
Gambar 3. 4 <i>Mesin warping Baba</i>	28
Gambar 3. 5 mesin sizing Baba	29
Gambar 3. 6 proses pencucukan.....	30
Gambar 4. 1 Pemberian point saat proses inspecting	40
Gambar 4. 2 bagian shedding motion	42
Gambar 4. 3 bearing 6203 penyangga shaf heald strap	43
Gambar 4. 4 bagian <i>crank arm</i>	44
Gambar 4. 5 bagian <i>let off</i>	45
Gambar 4. 6 bagian <i>brake lever</i>	45

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-TEKSTIL Solo) merupakan bidang teknologi tekstil dan garmen. “Perguruan tinggi vokasi dibawah Kementerian Perindustrian” Pengembangan pendidikan vokasi baik dalam kurikulum maupun kelengkapan sarana dan prasarana dilakukan oleh AK-TEKSTIL Solo secara berkesinambungan demi tercapainya perguruan tinggi yang menjadi pusat pendidikan dan pelatihan industri tekstil yang kompetitif. Untuk meningkatkan mutu tenaga kerja AK-TEKSTIL Solo menerapkan program praktik kerja lapangan di berbagai industri tekstil.

Praktik kerja lapangan ini dilakukan di PC. GKBI Medari dari tanggal 23 Juni sampai 23 Agustus 2019 sebagai syarat untuk memenuhi persyaratan kelulusan tingkat Diploma II. Di PC. GKBI merupakan perusahaan tekstil yang berdiri sejak tahun 1962 yang bergerak dalam pembuatan kain *grey* dan *finish* yang melalui proses *weaving* dan *finishing*. Praktik kerja lapangan ini berfokus pada mesin *Shuttle Loom toyoda gh-08* di unit *weaving* bagian *loom II*. Sebelum proses pertenunan benang melewati proses di bagian *preparation* yaitu *winding*, *warping*, *sizing*, *reaching*, dan *pirn winder*. Proses pertenunan terjadi karena persilangan antara benang lusi dengan benang pakan sehingga menjadi kain *grey* atau mentah yang kemudian diproses pada bagian *inspecting* untuk dilakukan pengecekan kualitas kain dan perbaikan kualitas kemudian dilakukan proses *finishing*.

Berdasarkan hasil praktik kerja lapangan cacat *ngombak* adalah salah satu cacat yang menyebabkan penurunan kualitas kain yang sangat *signifikan*. Penyebabnya adalah penyetelan komponen bagian *shedding motion*, *beating motion*, *let off*, tidak sesuai. Maka permasalahan yang dibahas pada bab IV adalah mengurangi cacat kain *ngombak* pada mesin *shuttle loom toyoda GH-08*.