

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

**Kasus Praktik: Penyetelan *Cop Change* untuk Meningkatkan Efisiensi
pada Mesin *Shuttle Toyota GH-8***

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

Oleh:

MUHAMMAD TAUFIKUROHMAN

NIM. 1702038

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: Penyetelan *Cop Change* untuk Meningkatkan Efisiensi
pada Mesin *Shuttle Toyota GH-8***

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

Oleh:

MUHAMMAD TAUFIKUROHMAN

NIM. 1702038

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: Penyetelan *Cop Change* untuk Meningkatkan Efisiensi
pada Mesin *Shuttle Toyota GH-8***

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

Oleh:

MUHAMMAD TAUFIKUROHMAN

NIM. 1702038

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:

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

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

2019

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

**Kasus Praktik: Penyetelan *Cop Change* untuk Meningkatkan Efisiensi
pada Mesin *Shuttle Toyota GH-8***

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

Oleh:

MUHAMMAD TAUFIKUROHMAN

NIM. 1702038

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:



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

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

2019

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. Abjillah 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. 476.0919.MI.KT

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 : M. Taufikurohman
NIM : 1702038
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 Alhamdulillah penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat, taufik dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dan Tugas Akhir yang berjudul **“Penyetelan *Cop Change* untuk Meningkatkan Efisiensi pada Mesin *Shuttle Toyota GH-8*”** sebagai salah satu syarat untuk meraih gelar Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis sangat menyadari bahwa penyelesaian dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan/Tugas Akhir ini bukan berkat hasil dari penulis sendiri. Berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan/Tugas Akhir ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Drs Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur Utama Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah menyelenggarakan pendidikan di kampus.
2. Bapak Adhy Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T. selaku Ka. Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing yang telah membimbing dalam penyusunan laporan.
4. Ibu Pauli Cristy Pakpahan, S.ST. selaku Instruktur Teknis yang telah memberi bimbingan teknis dalam penyusunan laporan.
5. Bapak H Esuka Haris, S.E. selaku Direktur Utama di PC.GKBI Medari yang telah mengizinkan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak Agung Triyoko, S.ST. selaku Kepala Bagian Produksi *loom* II yang telah memberikan bimbingan selama Praktik Kerja Lapangan di industri.
7. Bapak Nur Putro Cahyo Utomo, S.ST. selaku Kepala Seksi Produksi *loom* III yang telah memberikan bimbingan selama Praktik Kerja Lapangan di Industri.
8. Ibu Nurul Khadaryati, S.T. selaku Kepala Seksi Persiapan yang telah memberikan bimbingan selama Praktik Kerja Lapangan di industri.
9. Karyawan dan Karyawati di PC. GKBI yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan dengan sabar.
10. Orang tua yang senantiasa mendoakan dan mendukung penulis dalam menyusun laporan.

11. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu.

Akhir kata penulis mengucapkan banyak terima kasih serta permohonan maaf apabila dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih terdapat kekurangan dan jauh dari sempurna.

Surakarta, 13 Agustus 2019

Penulis

Muhammad Taufikurohman

NIM. 1702038

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Tugas	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	10
2.3.1 Permodalan	10
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi	25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	27
3.2.3 Proses Produksi	29
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	33
3.3.1 Perbaikan Mesin.....	34
3.3.2 Pemeliharaan Mesin	33
3.4 Pengendalian Mutu.....	34

3.4.1	<i>Raw Material</i>	37
3.4.2	Proses	38
3.4.3	Produk.....	39
BAB IV	DISKUSI.....	42
4.1	Latar Belakang	42
4.2	Identifikasi	43
4.3	Batasan masalah.....	43
4.4	Dasar Teori.....	43
4.5	Pembahasan	48
4.6	Hasil Pembahasan	54
BAB V	PENUTUP	56
5.1	Kesimpulan.....	56
5.2	Saran.....	56
DAFTAR	PUSTAKA.....	ix
LAMPIRAN	x

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Daftar Karywan PC. GKBI.....	11
Tabel 2. 2 Pendistribusian Karyawan.....	13
Tabel 3. 1 Jenis Produksi Unit <i>Weaving</i> Bagian <i>Loom II</i>	26
Tabel 3. 2 Data Daftar Mesin Unit <i>Weaving</i> Bagian <i>Loom II</i>	27
Tabel 3. 3 Daftar Komponen Pengecekan Mesin	33
Tabel 3. 4 Data Penentuan Pemberian Poin	40
Tabel 4. 1 Data <i>Doffing</i> Pakan Operator	51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Manajemen PC. GKBI.....	7
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Produksi PC. GKBI	7
Gambar 3. 1 <i>Flow Proses Work Order</i>	17
Gambar 3. 2 Form <i>Snap Reading Loom II</i>	24
Gambar 3. 3 Contoh Form Rencana Habis <i>Beam</i>	25
Gambar 3. 4 Layout Mesin <i>Shuttle Loom II</i>	28
Gambar 3. 5 Alur Proses <i>Weaving</i>	29
Gambar 4. 1 Komponen Penyusun <i>Cop Change</i>	45
Gambar 4. 2 Diagram Batang Efisiensi Mesin Bulan Juli 2019.....	49
Gambar 4. 3 Data Efisiensi Mesin Sesudah Perbaikan.....	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Efisiensi Periode Bulan Juli dan Agustus	x
Lampiran 2 Setelan <i>Cop Chnage</i>	xi

RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan syarat wajib yang harus disusun oleh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) semester 4. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di industri PC.GKBI Medari Yogyakarta. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini hanya fokus pada proses pertenunan di unit *weaving* bagian *loom II* yang menghasilkan kain setengah jadi (*grey*) dengan mesin *Shuttle Toyoda GH-8*. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan, telah dilakukan pengamatan alur proses pembuatan kain *grey* (*flow proses*) dari proses *warping*, *sizing*, *reaching*, *tying*, *loom* sampai *inspecting*. Pada laporan ini penulis fokus pada produksi *loom*, dimana pada saat pengamatan dilapangan ditemukan permasalahan pada efisiensi mesin yang rendah. Kemudian pada masalah tersebut dilakukan identifikasi faktor penyebab terjadinya efisiensi rendah pada proses produksi di *loom*. Salah satu faktor penyebab terjadinya efisiensi rendah pada *loom* yaitu dimana *cop change* tidak bekerja dengan baik, yaitu pada saat benang pakan habis mesin tidak melakukan pergantian pakan dengan sendirinya, hal ini terjadi karena biasanya terjadi kerusakan atau setelan pada *cop change* yang berubah, kemudian tombol yang mengaktifkan *cop change* dimatikan untuk menghindari terjadinya kerusakan/cacat pada hasil produksi, sehingga ketika pakan habis mesin berhenti. Pada saat mesin berhenti dan penanganan operator kurang cepat maka akan terjadi waktu berhenti yang cukup lama sehingga hal ini membuat efisiensi pada proses produksi di *loom* menjadi rendah. Untuk mengatasi efisiensi rendah pada saat produksi *loom* maka diperlukan *preventive* harian pada komponen *cop change* dan faktor-faktor lain yang dapat mempengaruhi kerusakan pada *change*.