

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Putus Benang Pada  
Proses Warming *Cotton* 30**

**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:

**MYLENIA MARTINA YUNIAR**

**NIM. 1702039**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Putus Benang Pada  
Proses Warming *Cotton* 30**

**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:

**MYLENIA MARTINA YUNIAR**

**NIM. 1702039**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Putus Benang Pada  
Proses Warming Cotton 30**

**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:

**MYLENIA MARTINA YUNIAR**

**NIM. 1702039**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



**Pembimbing : Hartanti Dewi, S.ST, MM**

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

**2019**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH


Ketua Penguji

Tanggal

  
(Mokh Afifuddin, S.ST, M.T)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

  
(Drs. Abdillah Bhteng, M.Pd)

SPINNING, WEAVING & FINISHING MILLS

# PT. BINTANG ASAHI TEXTIL INDUSTRI

FACTORY : JL. RAYA SOLO-SRAGEN KM.24, PHONE (0271) 647455 (HUNTING) FAX.651500

## SURAT KETERANGAN

No: 049/BATI/PERS/VIII/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini Menerangkan bahwa Mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil ( AK-Tekstil ) Surakarta dibawah ini :

No.	N A M A	NIM
1	ACHMAD CANDRA GITA RAMADHAN	1702002
2	ANDHIKA EKA YULIANTO	1702005
3	DIMAS BAYU PRATAMA	1702014
4	KIKI HARDANING ABADRIYAH	1702020
5	LANDUNG RESTU PAMBUDI	1702021
6	MYLENIA MARTINA YUNIAR	1702039
7	NOVERLY ARINGGA D.T.P	1702043
8	PANDAN WANGI	1702046
9	TYAS NUR AININ NAIM	1702056

Benar- benar telah melaksanakan Pratek Kerja Industri pada PT. Bintang Asahi Textile Industry pada tanggal 20 Juni s/d 30 Agustus 2019

Demikian surat keterangan ini di buat untuk dapat dipergunakan dengan sebagaimana mestinya.

Dikeluarkan di : SRAGEN

Pada tanggal : 30 Agustus 2019

Untuk Man Perusahaan,



( AGUS SURONO, SH.MHum )

Kabag. Personalia

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah segala puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan kekuatan dan kemampuan sehingga penulis telah selesai menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT Bintang Asahi Textile Industri Sragen dengan kasus praktik Penyebab dan Penanganan Putus Benang pada Proses *Warping*C30. Penulis menyadari bahwa penyelesaian laporan ini bukan merupakan hasil dari penulis seorang, berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak laporan ini dapat terselesaikan. Oleh karena itu penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada:

1. Ayah, Ibu dan keluarga tercinta yang selalu mendoakan dan memberi restu.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Adi Prasetyo Eko S.T.P.,M.T., selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Muhammad Nasir, Bk. Teks, selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang berguna bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik kerja Lapangan ini.
5. Bapak Usaid Syawahidul Chaq, S. Kom, selaku dosen yang ikut membimbing dan memberikan saran penulisan tugas akhir penulis.
6. Bapak Agus Surono, Selaku Kepala Personalia PT Bintang Asahi Textile Industri.
7. Bapak Suyadi selaku Kepala Bagian Persiapan *Weaving Shuttle Loom* yang telah membantu kelancaran pengerjaan tugas akhir penulis.
8. Karyawan – karyawan di PT Bintang Asahi Textile Industri khususnya di departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan.
9. Teman – teman perjuangan selama mengemban ilmu di industri: Andhika Eka Yulianto, Achmad Chandra Gita Ramadhan, Dimas Bayu Pratama, Kiki Hardaning Abadriyah, Landung Restu Pambudi, Noverly Aringga Dayu Tri Pranata, Pandan Wangi, Tyas Nur Ainin Naim dan semua yang tak bisa disebut satu persatu yang selalu mengkritisi dan memberikan masukan yang membangun.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis susun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dengan harapan dapat menambah pengetahuan tentang Penyebab dan Penanganan Putus Benang pada Proses Warping.

Meskipun laporan ini jauh dari kesempurnaan, namun semoga dapat bermanfaat bagi diri penulis pada khususnya dan seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta karyawan PT BATI pada umumnya.

Aamiin ya robbal 'alamin

Surakarta, September 2019

Penulis

MYLENIA MARTINA YUNIAR

NIM. 1702039

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iv
DAFTAR TABEL .....	vi
DAFTAR GAMBAR .....	vii
DAFTAR LAMPIRAN .....	viii
RINGKASAN .....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	2
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	3
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	7
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	12
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	21
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi .....	24
3.2.4 Sarana penunjang Produksi.....	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	25
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	25
3.4 Pengendalian Mutu .....	26
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	27
3.4.2 Proses .....	27



3.4.3 Produk .....	27
BAB IV DISKUSI.....	28
4.1 Latar Belakang.....	28
4.2 Identifikasi dan Batasan Masalah.....	28
4.2.1 Identifikasi Masalah .....	28
4.2.2 Batasan Masalah .....	29
4.3 Pembahasan.....	29
BAB V PENUTUP .....	34
5.1 Kesimpulan.....	34
5.2 Saran.....	34
DAFTAR PUSTAKA.....	36
LAMPIRAN .....	37

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan tiap departemen PT BATI .....	8
Tabel 2.2 Tingkat pendidikan departemen <i>weaving shuttle</i> .....	8
Tabel 2.3 Penempatan karyawan departemen <i>shuttle loom</i> .....	9
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi per blok .....	20
Tabel 4.1 Data putus benang.....	28

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi departemen <i>weaving shuttle loom</i> .....	4
Gambar 3.1 Denah <i>weaving shuttle</i> unit 1 dan unit 2 .....	23
Gambar 3.2 <i>Flow</i> proses departemen <i>shuttle loom</i> .....	24
Gambar 4.1 Diagram <i>fish bone</i> putus benang di mesin <i>warping</i> .....	30
Gambar 4.2 Gulungan <i>cones</i> rusak .....	31
Gambar 4.3 Tumpukan benang terlalu tinggi .....	31
Gambar 4.4 <i>Ring tension</i> tertutup <i>waste</i> .....	32
Gambar 4.5 Penghantar benang tertutup <i>waste</i> .....	33
Gambar 4.6 <i>Snail wire</i> tertutup <i>waste</i> .....	33
Gambar 4.7 Sisir ekspansi kotor akibat <i>waste</i> .....	33

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Rencana produksi 7 Agustus 2019.....	37
Lampiran 2 Mesin <i>warping</i> tipe RRC GA128 – 1800.....	38
Lampiran 3 Data produksi & efisiensi <i>inspecting</i> bulan Juli 2019 .....	39
Lampiran 4 Laporan hasil <i>inspecting</i> per hari.....	40
Lampiran 5 Laporan produksi <i>warping</i> per mesin.....	41

## RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan pada tanggal 19 Juni 2019 di PT Bintang Asahi Textile Industri, tepatnya di departemen *weaving shuttle loom* selama praktik industri telah mengamati alur proses mulai dari persiapan sampai dengan pengecekan kain atau *inspecting*. Di dalam laporan ini, mengambil pada bagian *warping* untuk mengamati proses produksi dengan kontruksi  $\frac{68 \times 54}{C30s \times C30s}$  125 lot 141160 setelah melakukan pengamatan dapat mengetahui juga perencanaan produksi, pengendalian produksi, pemeliharaan mesin dan perbaikan mesin. Permasalahan yang paling dominan pada proses *warping* adalah putus benang. Banyak faktor yang dapat menimbulkan terjadinya putus benang, yang ditemukan di lapangan adalah material: benang tipis dan cones rusak, manusia: kurangnya kebersihan pada mesin, metode: penanganan benang yang kurang tepat. Solusi dari masalah – masalah tersebut, pada saat proses *warping* melakukan pengecekan, pemeliharaan dan perbaikan agar tidak sering terjadi putus benang.