

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKARLIMA PRATAMA**

**Kasus Praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Benang Lusi Dan Benang Pakan Yang Tidak Teranyam (*Netting*) Pada Mesin *Shuttle 1515*.**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**NINUK IDAYANTI**

**NIM. 1702042**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKARLIMA PRATAMA**

**Kasus Praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Benang Lusi Dan Benang Pakan Yang Tidak Teranyam (*Netting*) Pada Mesin *Shuttle 1515*.**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**NINUK IDAYANTI**

**NIM. 1702042**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing**

**(Hendi Dwi Hardiman,S.ST,M.T)**

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT SEKARLIMA PERTAMA**

**Kasus Praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Benang Lusi Dan  
Benang Pakan Yang Tidak Teranyam (*Netting*) Pada Mesin *Shuttle 1515*.**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan  
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**NINUK IDAYANTI**

**NIM. 1702042**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing**

**(Hendi Dwi Hardiman,S.ST,M.T)**

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

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Tanggal**

Adhi Prasetyo Eko P, S.TP, M.T

**Direktur**

**Tanggal**

Abdillah Benteng M.Pd

## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr.Wb.

Alhamdulillahirabbilalamin, banyak nikmat yang Allah berikan, tetapi sedikit sekali yang kita ingat. Segala puji hanya layak untuk Allah Tuhan seru sekalian alam atas segala berkat, rahmat, taufik, serta hidayah-Nya yang tiada terkira besarnya, sehingga saya dapat menyelesaikan laporan dengan judul "LAPORAN PRAKTIK LAPANGAN DI PT SEKARLIMA". Dalam penyusunannya, saya memperoleh banyak bantuan dari berbagai pihak, karena itu saya mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya.
2. Orang tua serta keluarga yang selalu mendukung serta mendoakan.
3. Bapak Abdilah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S. ST. MT selaku Wakil Direktur Umum Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta dan selaku Dosen pembimbing utama dalam penyusunan laporan ini.
5. Kepada Bpk. Adi Prsetya Eko Putranto,STP,MT selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Ibu Pauli Cristy Pakpahan,S.ST selaku Dosen pembimbing penulisan dalam penyusunan laporan ini.
7. Kepada Bpk. Suhardi selaku instruktur dan Kepala Bagian Produksi di PT. Sekar Lima Pratama.
8. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan praktik kerja lapangan sampai selesai.

Meskipun saya berharap isi dari laporan ini bebas dari kekurangan dan kesalahan, namun selalu ada yang kurang. Oleh karena itu, saya mengharapkan kritik dan saran yang membangun agar kedepannya laporan yang saya buat dapat lebih baik lagi. Akhir kata saya berharap agar laporan ini bermanfaat bagi semua pembaca.

Wassalamualaikum.Wr.Wb

Surakarta, September 2019

(Ninuk Idayanti)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN .....	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
2.2.2 Uraian Tugas .....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.3.1 Permodalan .....	11
2.3.2 Pemasaran .....	11
2.4 Ketenagakerjaan .....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan. ....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	22
3.2 Produksi .....	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	23
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi .....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	31
3.3 Perawatan dan Perbaikan .....	33
3.3.1 Perawatan Mesin .....	36
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	38
3.4 Pengendalian Mutu .....	39
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	39

3.4.2 Proses .....	39
3.4.3 Produk .....	40
BAB IV DISKUSI.....	41
4.1 Latar Belakang.....	41
4.2 Tujuan Dan Manfaat.....	42
4.3 Batasan Masalah dan Identifikasi Masalah.....	43
4.4 Bahan dan Metodologi .....	43
4.5 Dasar Teori .....	43
4.6 Pembahasan.....	49
4.6.1 Faktor penyebab.....	49
4.6.2 Hasil pengamatan.....	54
BAB V PENUTUP.....	57
5.1 Kesimpulan .....	57
5.2 Saran .....	57
DAFTAR PUSTAKA.....	59

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan dan Jumlah Pendidikan.....	12
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan Bagian Boiler.....	13
Tabel 2. 3 Jumlah Karyawan Bagian Satpam .....	13
Tabel 2. 4 Jumlah Karyawan Bagian Persiapan.....	13
Tabel 2. 5 Jumlah Karyawan Bagian <i>Inspecting</i> .....	14
Tabel 2. 6 Jumlah Karyawan Bagian Gudang .....	14
Tabel 2. 7 Jumlah Karyawan Bagian Produksi.....	14
Tabel 2. 8 Jumlah Karyawan Bagian Mekanik .....	15
Tabel 2. 9 Jumlah Karyawan Bagian Staf Kantor.....	15
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Produksi PT Sekar Lima Pratama.....	23
Tabel 3. 2 Jenis Mesin yang digunakan di PT Sekar Lima Pratama.....	24
Tabel 3. 3 Jumlah Mesin Tenun Setiap Blok.....	24



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	5
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Bagian Produksi.....	5
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Bagian Mekanik .....	6
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi Divisi PPIC.....	6
Gambar 2. 5 Struktur organisasi divisi persiapan.....	7
Gambar 3. 1 Alur work order.....	19
Gambar 3. 2 Alur Proses Produksi.....	25
Gambar 3. 3 Jenis-jenis perawatan .....	34
Gambar 4. 1 Jumlah Mesin yang mengalami cacat kain.....	42
Gambar 4. 2 Klasifikasi perawatan mesin .....	44
Gambar 4. 3 Bagian mesin pada saat peluncuran pakan.....	48
Gambar 4. 4 Cacat kain <i>netting</i> .....	49
Gambar 4. 5 Diagram fishbone .....	50
Gambar 4. 6 (a) picker aus dan (b) picking stick aus .....	50
Gambar 4. 7 (a) picking nose aus dan (b) bowl aus .....	51
Gambar 4. 8 slidelever retak .....	51
Gambar 4. 9 (a) tapet wheel dan (b) crank wheel .....	52
Gambar 4. 10 saparator dropper.....	52
Gambar 4. 11 Penurunan jumlah mesin di blok V setelah perbaikan .....	56

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Denah Mesin Tenun PT Sekar Lima Pratama .....	60
Lampiran 1. 2 Lay out perusahaan PT Sekar Lima Pratama.....	61
Lampiran 1. 3 Lay out mesin dengan cacat kain periode bulan Juli 2019.....	62
Lampiran 1. 4 Lay out mesin dengan cacat kain periode Agustus 2019.....	63

## RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan praktik kerja lapangan di sebuah perusahaan manufaktur kain yaitu PT Sekar Lima Pratama yang beralamatkan di Jl. Raya Solo – Sragen KM.8.1, Jetis – Jaten Karanganyar, Solo, Jawa Tengah. PT Sekar Lima Pratama memproduksi kain tenun *greige* dari benang *rayon*, *poliester*, *tetoroncotton* dan *cotton*. Alur dari proses produksi untuk membuat kain tenun yaitu mulai dari *order* dari *buyer*, penyediaan bahan baku, bahan baku diproses dimesin *warping* untuk digulung dari *cones* ke *beam warping* dengan arah gulungan sejajar, kemudian diproses dimesin *sizing* untuk melapisi benang dengan larutan kanji, tahapan selanjutnya masuk ke proses *reaching* atau *tying*, dan terakhir masuk proses pertenunan, setelah menjadi kain dibawa ke *inspecting*, *folding*, *grading*, *packing* dan kirim ke konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, perawatan atau perbaikan mesin dan pengendalian mutu dari *raw material*, proses produksi serta produk jadi. Dalam produksi kain tenun khususnya pada pertenunan yang menggunakan jenis mesin tenun *shuttle*, banyak sekali faktor yang mempengaruhi kualitas hasil produksi, salah satunya adalah cacat kain benang pakan dan benang lusi yang tidak teranyam (*netting*). Penyebab terjadinya cacat kain *netting* di proses produksi pertenunan adalah Faktor mesin, diantaranya adalah *Picking noise* aus dan *bowl* aus, *saparator dropper tidak berfungsi*, *picking stick* aus dan *picker* aus, *sideleaver* retak, *crank wheel* dan *tapet wheel* aus. Faktor metode, diantaranya penyetelan mesin yang kurang tepat, kurangnya perawatan mesin, sistem *controlling* belum berjalan dengan baik. Faktor lingkungan, diantaranya lingkungan produksi yang terdapat banyak *flywaste* dan menyebabkan *fly waste* yang berbentuk gumpalan tersebut jatuh di belakang gun kemudian masuk kedalam anyaman dan menyebabkan cacat kain *netting*. Pencegahan yang dapat dilakukan agar masalah tersebut tidak terjadi kembali adalah Perawatan mesin produksi harus dilakukan secara rutin, membuat catatan *life time sparepart* mesin, memastikan *controlling* mesin tenun berjalan dan dilakukan dengan benar.