

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

**Kasus Praktik: Pengaruh Penyetelan *Let Off* terhadap Hasil Kain
Rapat Renggang pada Mesin *Shuttle Loom GA 1515***

**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:

NOVERLY ARINGGA D.T.P.

NIM. 1702043

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: Pengaruh Penyetelan *Let Off* terhadap Hasil Kain
Rapat Renggang pada Mesin *Shuttle Loom GA 1515***

**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:

NOVERLY ARINGGA D.T.P.

NIM. 1702043

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: Pengaruh Penyetelan *Let Off* terhadap Hasil Kain
Rapat Renggang pada Mesin *Shuttle Loom GA 1515***

**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:

NOVERLY ARINGGA D.T.P.

NIM. 1702043

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: Pengaruh Penyetelan *Let Off* Terhadap Hasil Kain
Rapat Renggang Pada *MC. Shuttle Loom GA 1515***

**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:

NOVERLY ARINGGA D.T.P.

NIM. 1702043

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
 (Hartanti Dewi, S.ST., MM)	
Ketua Program Studi	Tanggal
 (Adhy Prastyo Eko P, S.TP, M.T.)	
Direktur	Tanggal
 (Drs. Abdillah Benteng, 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 YUNJAR	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

Pimpinan Perusahaan,



(AGUS SURONO,SH.MHum)

Kabag. Personalia

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah segala puji syukur penulis kehadiran Allah SWT yang telah memberikan segala rahmat, taufik dan hidayahnya sehingga penulis bisa menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT Bintang Asahi Textile Industri Sragen dengan mengangkat kasus praktik **Pengaruh penyetelan *Let Off* terhadap hasil kain rapat renggang pada *Mesin Shuttle Loom GA 1515***. 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 ijin penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Ayah Jimin dan Ibu Tumirah tercinta yang selalu mendoakan serta memberikan restu dan dukungan kepada saya.
2. Kakak Yunik Astutik dan suaminya Sutaji yang selalu mendo'akan dan mendukung.
3. Adhik tersayang Cindy Tasya Amelia Sari dan Oktavian Fadil Tajudin yang selalu bisa menghibur dan menghilangkan kesedihan saya.
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Dwi Hardiman, S. ST. MT selaku Wakil Direktur Umum Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Adi Prasetyo Eko S.T.P.,M.T., selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
7. Bapak Yunus Nazar, S. ST dan Bapak Danu Prasetyo, A.MD selaku wakil wali kelas di prodi teknik pembuatan kain tenun.
8. Ibu Hartanti Dewi S. ST. MM., selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang berguna bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik kerja Lapangan ini.
9. Bapak Usaid Syawahidul Chaq S. Kom. selaku dosen pembimbing dan memberikan masukan yang membangun dan kritis bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik kerja Lapangan ini.
10. Politeknik STTT Bandung beserta para dosen yang telah berperan aktif dalam proses penyelenggaraan pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

11. Bapak Agus Surono, Selaku Kepala Personalia PT Bintang Asahi Textile Industri.
12. Bapak Purwadi Selaku Kepala Bagian Produksi Departemen *Weaving Shuttle*.
13. Bapak Suyadi selaku KA. Persiapan Departemen *Weaving Shuttle*.
14. Karyawan-karyawati di PT. Bintang Asahi Textile Industri khususnya di departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan.
15. Semua pihak yang telah membantu dan mendukung penulis, terutama rekan-rekan *PPQC, MTC* dan Produksi PT BATI.
16. Keluarga maupun saudara dari ibu dan bapak yang selalu memberi doa serta dukungan.
17. Teman-teman yang masih setia menemani maupun teman-teman yang sudah meninggalkan saya terimakasih atas dukungan, doa maupun penghiburan yang sudah kalian berikan.
18. Teman-teman seperjuangan selama mengemban ilmu di industri: Mylenia Martina Yuniar, Pandan Wangi, Tyas Nur Ainainim, Andhika Eka Pratama, Dimas Bayu, Kiki Hardaning, Landung Restu Pambudi, Candra Gita, 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 Pengaruh penyetelan *Let Off* terhadap hasil kain rapat renggang di Mesin *Shuttle Loom GA 1515*.

Meski laporan ini jauh dari kata sempurna, 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, Agustus 2019

Penulis

NOVERLY ARINGGA D.T.P.

NIM: 1702043

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	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	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Sistem Pengupahan 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	24
3.2 Produksi	26
3.2.1 Jumlah dan Jenis Poduksi	26
3.2.2 Mesin dan Tata letak	27
3.2.3 Proses Produksi	30
3.2.4 Sarana dan Penunjang produksi	33
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	34
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	34
3.3.2 Perbaikan Mesin	35
3.4 Pengendalian Mutu	35
3.4.1 Raw Material	36

3.4.2 Proses	36
3.4.3 Produk	37
BAB IV DISKUSI.....	38
4.1 Latar Belakang	38
4.2 Identifikasi Masalah	40
4.3 Pembahasan	40
BAB V PENUTUP	54
5.1 Kesimpulan	54
5.2 Saran	55
DAFTAR PUSTAKA.....	57
LAMPIRAN	58

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan	9
Tabel 2.3 Laporan tenaga kerja departemen <i>weaving Shuttle</i>	11
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi.....	26
Tabel 4.1 Data cacat kain rapat renggang di <i>inspecting</i>	38
Tabel 4.2 Data mesin sebelum dan setelah diperbaiki	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Susunan organisasi PT BATI	5
Gambar 2.2 Pendidikan karyawan di PT BATI	10
Gambar 3.1 Layout <i>weaving</i> I dan II	29
Gambar 3.2 <i>Flow</i> proses departemen <i>shuttle loom</i>	30
Gambar 4.1 Diagram batang dari data mesin sebelum dan setelah diperbaiki...	41
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i>	43
Gambar 4.3 <i>Cramp brake for warp beam</i>	44
Gambar 4.4 Gigi pada Beam <i>Flange</i> tidak terhubung sempurna dengan roda gigi <i>Pinion Wheel</i>	45
Gambar 4.5 Pengunci gigi <i>Pinion Wheel</i> kendur.....	46
Gambar 4.6 <i>Ratchet Wheel Catch</i> / kuku macan aus atau tumpul	47
Gambar 4.7 <i>Ratchet Wheel Catch Lever</i> patah.....	48
Gambar 4.8 <i>Ratchet Wheel Catch Lever</i> baru	49
Gambar 4.9 <i>Regulator Rod</i> bengkok / patah.....	50
Gambar 4.10 Mesin kotor	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data mengkeret pakan.....	58
Lampiran 2 Data <i>loom</i>	59
Lampiran 3 Data <i>inspecting</i>	60
Lampiran 4 Data mesin jalan	61

RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan praktik kerja lapangan selama 2 (dua) bulan di PT Bintang Asahi Tekstile Industri. Selama praktik di industri, telah melakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow proses* dari pertenunan, mulai dari proses *winding, warping, sizing, reaching, tying, weaving* dan *inspecting*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini mengambil atau mendalami pada bagian pertenunan atau *weaving*, yang dimana diproses ini terdapat banyak gangguan yang mengakibatkan timbulnya kain cacat cukup banyak dan dengan cacat yang berbeda-beda. Pada saat melakukan pengamatan di lapangan ditemukannya permasalahan pada proses *weaving* yang mengganggu proses produksi yaitu penyetelan *Let Off* yang kurang benar yang mengakibatkan hasil kain menjadi rapat renggang. Untuk mengatasi permasalahan tersebut dipakailah cara menggunakan metode sebab dan penanganannya yang dianggap salah satu metode yang baik, didalam metode tersebut terdapat pemecahan masalah yang dipakai untuk menyelesaikan permasalahan pada proses di Departemen *weaving shuttle* antara lain:

1. Faktor Mesin

Yaitu mulai dari *cramp brake for warp beam* terlalu keras / terlalu kendor, gigi pada beam *flange* tidak terhubung sempurna dengan roda gigi *pinion wheel*, pengunci gigi *pinion wheel* kendor, *ratchet wheel catch* / kuku macan aus atau tumpul, *ratchet wheel catch lever* patah, *regulator rod* bengkok / patah.

2. Faktor Manusia

Kurangnya kebersihan pada mesin, kemudian kurangnya perawatan pada mesin dan kurangnya pengecekan atau kontroling.

3. Faktor Metode

Prosedur membingungkan atau kurang jelas selain itu prosedur perawatan yang baik dan benar tidak ada.

4. Faktor Material

Pergantian *spare part* tidak sesuai dengan standarnya.