

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

**Kasus Praktik: Penanganan *Hardness* Tidak Standar Pada Mesin
Penghanian Tipe RRC GA 128-1800**

**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:

PANDAN WANGI

NIM. 1702046

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: Penanganan *Hardness* Tidak Standar Pada Mesin
Penghanian Tipe RRC GA 128-1800**

**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:

PANDAN WANGI

NIM. 1702046

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: Penanganan *Hardness* Tidak Standar Pada Mesin Pengharian
Tipe RRC GA 128-1800**

**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:

PANDAN WANGI

NIM. 1702046

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.Si., MM)

Ketua Program Studi

Tanggal



(Adhy Praatyo Eko P., S.TP., MT.)

Direktur

Tanggal



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmad dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Bintang Asahi Tekstile Industri, serta berhasil untuk menyelesaikan Tugas Akhir sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun. Penulis menyadari bahwa penyelesaian dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan / Tugas Akhir ini berkat dukungan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan / Tugas Akhir ini dapat terselesaikan. Oleh karena itu saya mengucapkan terimakasih kepada:

- Bapak dan Ibu tercinta yang tiada henti mendukung dan mendoakan penulis,
- Politeknik STTT Bandung dan para dosen yang telah berperan aktif dalam proses penyelenggaraan pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta,
- IbuHartanti Dewi, S.ST., MM. selaku dosen pembimbing yang telah memberi bimbingan dalam melakukan penulisan laporan ini,
- Bapak Usaid Syawahidul Chaq, S. Kom selaku instruktur yang telah memberi arahan kepada penulis selama melakukan penyusunan Tugas Akhir,
- Bapak Agus Surono, selaku Kepala Bagian Personalia yang telah memberi pengarahan selama melakukan praktik kerja di industri,
- Bapak Purwadi, selaku Kepala Bagian Departemen *Weaving Shuttle* yang telah menuntun penulis dalam melakukan praktik industri,
- Para karyawan karyawan *weaving shuttle* yang telah membantu dalam penyusunan tugas akhir,
- Saya sendiri Pandan Wangi untuk tetap positif dan menjadi diri sendiri,
- Teman-teman seperjuangan Noverly, Landung, Mylenia, Kiki, Dimas, Chandra, Dika, Tyas, Nastiti

Atas dukungan yang diberikan dalam melaksanakan kegiatan tugas akhir di PT Bintang Asahi Textile Industri dari awal hingga akhir.

Penulis menyadari bahwa laporan kerja lapangan ini masih banyak kekurangan, maka dari itu penulis tidak menutup diri terhadap kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini.

Penulis

(Pandan Wangi)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	ix
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah 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.....	6
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.4.3 Sistem Bimbingan.....	13
2.4.4 Sistem Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	21
3.2 Produksi.....	22
3.2.1 Mesin dan Tata Letak.....	22
3.2.2 Proses Produksi.....	25
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi.....	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	29
3.3.2. Perbaikan Mesin.....	29
3.4 Pengendalian Mutu.....	30
3.4.1 Raw Material.....	30
3.4.2 Proses.....	31

3.4.3 Produk	31
BAB IV DISKUSI.....	32
4.1 Latar Belakang.....	32
4.2 Identifikasi Masalah.....	32
4.3 Pembahasan.....	33
BAB V PENUTUP	39
5.1 Kesimpulan	39
5.2 Saran	40
DAFTAR PUSTAKA.....	41
LAMPIRAN	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan per Departemen	8
Tabel 2.2 Persentase Tingkat Pendidikan Departemen <i>Weaving Shuttle</i>	8
Tabel 2.3 Laporan Karyawan Departemen <i>Weaving Shuttle</i>	9
Tabel 2.4 Data Tingkat Pendidikan Karyawan	13
Tabel 4.1 Data <i>Hardness</i> dibawah standar	34
Tabel 4.2 Data Setelah dilakukan perombakan jadwal <i>maintenance</i>	37
Tabel 4.3 Data Perbandingan Sebelum dan Sesudah Tindakan Maintenance...	38
Tabel 4.4 Pembanding dan Rata-rata Data <i>Hardness</i>	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
Gambar 3.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin Departemen <i>Weaving Shuttle</i>	24
Gambar 3.3 Diagram Alir Produksi	25
Gambar 4.1 Diagram <i>FishBone</i>	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Ring Tension Tersisip <i>fly waste</i>	42
Lampiran 2 Contoh <i>tension</i> setelah dibersihkan	42
Lampiran 3 Sisir Ekspansi	43
Lampiran 4 <i>Tension</i> tidak sama	43
Lampiran 5 Gulungan <i>beam</i> gembos pinggiran	44

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 dari tanggal 20 Juni sampai 30 Agustus 2019 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* ataupun *tying*, *weaving* dan *inspecting*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini mengambil atau mendalami pada bagian penghanian atau *warping*, yang sedang memproses jenis konstruksi $\frac{CT30 \times CT30}{68 \times 54}$ 125'' dari konstruksi tersebut dapat mengetahui tentang alur proses dalam penghanian, perencanaan produksi, pengendalian produksi sampai mengetahui waktu proses berjalan. Pada saat melakukan pengamatan di lapangan ditemukan permasalahan pada proses *warping* yang mengganggu proses produksiyaitu tingkat kekerasan *hardness* yang berbeda yang terjadi saat proses berjalan. Untuk mengatasi permasalahan tersebut dipakailah cara menggunakan metode sebab dan penanganannya yang dianggap salah satu metode yang baik, dalam metode tersebut terdapat pemecahan masalah yang dipakai untuk menyelesaikan permasalahan pada proses produksi di mesin *warping* antara lain: penyetelan *tension* yang salah, pengaturan creel, pengadaan suku cadang, penyetelan sisir tidak merata, sistem hidrolis yang rusak, kurangnya kebersihan pada mesin, kurangnya pengecekan atau kontroling. Untuk mengatasi permasalahan yang ada pada proses *warping* dilakukan dengan cara perawatan, perbaikan, dan pengawasan dalam mengatasi permasalahan *hardness* pada mesin penghanian RRC GA 128-1800.