

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Sisa Pakan
Teranyam di Mesin *Shuttle Tipe 56*"**

**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:

RESTI ARYA MULAN

NIM. 1702049

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Sisa Pakan
Teranyam di Mesin *Shuttle Tipe 56*"**

**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:

RESTI ARYA MULAN

NIM. 1702049

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

Kasus praktik:

**Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Sisa Pakan Teranyam di
Mesin *Shuttle Tipe 56*"**

**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:

RESTI ARYA MULAN

NIM. 1702049

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing : Wawan Adi Subakdo, ST., MT.

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Penyebab Dan Penanganan Cacat Kain Sisa Pakan
Teranyam Di Mesin *Shuttle Tipe 56*"**

**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:

RESTI ARYA MULAN

NIM. 1702049

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing

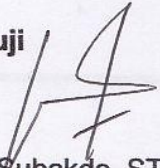


(Wawan Adi Subakdo, ST., MT)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Wawan Adi Subakdo, ST., M.T)

Tanggal

23 sept 2019

Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

Tanggal

Direktur



(Abdillah Benteng M.Pd)

Tanggal

Nota wisuda di atas hanya berlaku untuk pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA pada tanggal 12 Juni-25 Agustus 2019.

Dokumen surat kelengkapan ini hanya untuk agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Terima kasih.

Karanganyar, 24 September 2019

Perwakilan

KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA



PT. Kemilau Kharisma Sejahtera

Jl. Raya Solo Sragen Km. 13 Nglarangan RT. 004 RW. 002
Kebakkramat, Karanganyar, Jawa Tengah
Phones : + 62 271 646100, 646200 Fax : + 62 271 647151
E-mail : kemilauip@hotmail.com

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini adalah Pimpinan PT. Kemilau Kharisma Sejahtera yang beralamat di Jalan Raya Solo-Sragen Km-13, Kebak, Kebakkramat, Karanganyar menerangkan bahwa:

- | | |
|------------------------------|-------------|
| 1. Ahmad Fauzi | NIM 1702003 |
| 2. Ika Latifah Umi Nurjanah | NIM 1702018 |
| 3. Khalid Satria Negara | NIM 1702019 |
| 4. Luh Resta Damaiyanti | NIM 1702024 |
| 5. Lathif Oktafiandi | NIM 1702022 |
| 6. Prihananto Pandhu Santoso | NIM 1702048 |
| 7. Resti Arya Mulan | NIM 1702049 |
| 8. Rizki Prasetyo Aji | NIM 1702051 |
| 9. Milya Ekawati | NIM 1702037 |

Nama tersebut di atas benar-benar telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA pada tanggal 12 Juni-23 Agustus 2019.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.
Terima kasih.

Karanganyar, 04 September 2019



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri (Prakerin) di PT Kemilau Kharisma Sejahtera serta dapat berhasil menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri tanpa hambatan yang berarti. Dalam proses pembuatan laporan penulis mendapatkan banyak dukungan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hendi Dwi Handiman S.St., M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Bintan Oktaviani SST. dan Bapak Wawan Adi Subakdo ST., MT. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Hendry Prasetyo selaku Direktur Utama di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
6. Ibu Suminastri selaku HRD di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
7. Bapak Insanu Rosidi selaku Kepala Bagian Produksi Weaving di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
8. Bapak Tholib, Bapak Hardiyanto, Bapak Triwarsono, Bapak Refli, Bapak Lagiman, Bapak Aditya, dan Bapak Niswan sebagai pendamping setiap bagian selama proses Praktik Kerja Industri (Prakerin).
9. Kedua Orang Tua saya Bapak Nasir dan Ibu Mulyani yang selalu memberi dukungan baik materil maupun nonmateril.
10. Teman-teman seperjuangan khususnya Prihananto Pandhu Santoso, Ninuk Idayanti, dan Pandan Wangi yang selalu setia menemani dan memberi masukan dalam penulisan Tugas Akhir.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa masih ada kekurangan baik dari isi maupun dari segi susunan kalimat. Akhir kata penulis berharap semoga laporan Praktik Kerja Industri (Prakerin) ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, 5 September 2019

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	i
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Umum Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	3
2.2.2 Uraian Tugas.....	4
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
2.4.3 Pembinaan dan Pengembangan.....	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18
3.2 Produksi.....	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak (<i>Layout</i>) Produksi.....	19
3.2.3 Alur Proses Produksi.....	22
3.2.4 Alat, Bahan, dan Sarana Penunjang Produksi.....	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	28
3.4 Pengendalian Mutu.....	29
3.4.1 <i>Raw Material</i>	29
3.4.2 Proses Produksi.....	29

3.4.3	Hasil Produksi	29
BAB IV DISKUSI.....		30
4.1	Latar Belakang	31
4.2	Tujuan & Manfaat Penelitian.....	33
4.3	Identifikasi Dan Batasan Masalah.....	32
4.3.1	Identifikasi Masalah	32
4.3.2	Batasan Masalah.....	33
4.4	Tinjauan Pustaka.....	34
4.5	Metodologi Penelitian	36
4.6	Pembahasan	37
4.6.1	Faktor Penyebab	38
4.6.2	Hasil Pengamatan	42
BAB V PENUTUP.....		43
5.1	Kesimpulan.....	43
5.2	Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA.....		43
LAMPIRAN		45

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	12
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
Tabel 3. 1 Tabel Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
Tabel 3. 2 Keterangan Layout Mesin	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur umum perusahaan.....	3
Gambar 2. 2 Struktur organisasi bagian produksi	4
Gambar 3. 1 Alur proses produksi.....	15
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> Mesin.....	20
Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi Mesin <i>Shuttless</i>	22
Gambar 3. 4 Alur Proses Produksi Mesin <i>Shuttle</i>	22
Gambar 4. 1 Diagram <i>Feedback</i> cacat kain <i>Shuttle</i>	32
Gambar 4. 2 Frekuensi Cacat Kain Sisa Pakan Teranyam	33
Gambar 4. 3 Cacat Kain Sisa Pakan Teranyam.....	38
Gambar 4. 4 Proses grinda <i>Cutter hammer</i>	38
Gambar 4. 5 Arah Sudut <i>Cutter Hammer</i>	39
Gambar 4. 6 Pengelasan <i>Cutter Hammer</i>	39
Gambar 4. 7 Baut <i>Cutter Hammer</i>	39
Gambar 4. 8 Sikat kotor dan rusak	40
Gambar 4. 9 Sikat setelah dibersihkan	41
Gambar 4. 10 Jarak Ujung Kain Ke <i>Cutter Hammer</i>	41
Gambar 4. 11 Diagram Hasil Perbaikan.....	42

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Denah Lokasi Perusahaan	45
Lampiran 2. Buku <i>Feedback</i> Cacat Kain Mesin <i>Shuttle</i>	46
Lampiran 3 Data Mesin Sebelum Perbaikan.....	47
Lampiran 4 Data Mesin Setelah Perbaikan	48

RINGKASAN

PT Kemilau Kharisma Sejahtera merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil yang sedang berkembang di era ini. PT Kemilau Kharisma Sejahtera berlokasi di Jl. Raya Solo-Sragen Km. 13, Desa Kebak, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar, Provinsi Jawa Tengah. Perusahaan ini memproduksi kain *greige* dengan jenis anyaman polos dan anyaman *twill*. Proses pertenunan terdiri dari beberapa proses, meliputi proses persiapan, proses produksi kain tenun dan proses pemeriksaan hasil kain tenun. Proses persiapan di PT Kemilau Kharisma Sejahtera terdiri dari beberapa tahapan, yaitu proses *warping*, proses *sizing*, proses *reaching*, proses *tying*, proses *rewinding* dan proses *prin winder*. Setelah melalui proses persiapan dilanjutkan dengan proses produksi kain tenun, di PT Kemilau Kharisma Sejahtera memiliki 3 mesin tenun, yaitu mesin tenun *shuttle*, mesin tenun *air jet loom* dan mesin tenun *rapier*. Pengamatan Praktik Kerja Lapangan ini dilakukan pada proses produksi kain tenun menggunakan mesin *shuttle*. Setelah kain tenun selesai diproduksi, maka kain tersebut harus dilakukan pemeriksaan kualitasnya di bagian *Inspecting*. Pemeriksaan kualitas ini bertujuan untuk memastikan kualitas kain yang dibuat untuk *customer* dalam kualitas yang baik. Untuk menjadi perusahaan tekstil yang maju, kepercayaan dan kepuasan *customer* harus sangat diperhatikan. Perusahaan harus menjamin kain yang dihasilkan berkualitas baik sehingga tidak terjadi keluhan dari *customer*. Salah satu cacat kain yang pernah mendapat keluhan dari *customer* adalah cacat kain sisa pakan teranyam. Cacat kain sisa pakan teranyam adalah cacat kain yang terjadi dari benang sisa pakan yang masuk kembali ke dalam anyaman kain. Untuk mengatasi masalah tersebut perlu dilakukan perbaikan terhadap mesin terutama terhadap *cutter hammer* dan sikat agar potongan sisa benang pakan menjadi pendek dan tidak teranyam kembali. Selain itu perlu dilakukan perawatan yang terjadwal agar masalah serupa tidak terjadi kembali.