

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Sobek Pada  
Mesin *Shuttle Loom* CJMC 75**

**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:

**SINTIA DAMAYANTI**

**NIM. 1702054**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Sobek Pada  
Mesin *Shuttle Loom* CJMC 75**

**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:**

**SINTIA DAMAYANTI**

**NIM. 1702054**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing : Amar,M.Pd**

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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Pada Mesin  
*Shuttle Loom CJMC 75***

**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:**

**SINTIA DAMAYANTI**

**NIM. 1702054**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing**

**(Amar, M.Pd)**

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

**2019**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Amar, M.Pd)

**Ketua Progam Studi**

**Tanggal**

**Teknik Pembuatan Kain Tenun**

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

**Direktur**

**Tanggal**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera, serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tepat pada waktunya. Di dalam laporan ini penulis banyak mendapatkan dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya.
2. Orang tua serta keluarga yang selalu senantiasa mendukung serta mendoakan.
3. Bapak Drs. 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.
5. Bapak Adhy Prastyo Eko, STP.,MT., selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Amar, M.Pd dan Ibu Pauli Cristy P, S.ST selaku pembimbing dalam penyusunan laporan ini.
7. Bapak Soeroto selaku Kepala Produksi *Weaving* dan Pembimbing II.
8. Bapak dan Ibu dosen Progam Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
9. Karyawan dan karyawan PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera yang telah berbagi pengalaman dan pengetahuan.
10. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan.

Semoga penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, September 2019

Penulis

**SINTIA DAMAYANTI**

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan dan manfaat.....	2
1.3 Batasan masalah.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Identitas Perusahaan.....	4
2.2 Sejarah Perusahaan.....	4
2.3 Struktur organisasi perusahaan.....	6
2.3.1 Bentuk struktur organisasi perusahaan PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.....	6
2.3.2 Uraian Tugas.....	7
2.4 Visi dan Misi Perusahaan.....	9
2.5 Permodalan dan pemasaran.....	10
2.5.1 Permodalan.....	10
2.5.2 Pemasaran.....	10
2.6 Ketenagakerjaan.....	10
2.6.1 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	11
2.6.2 Distribusi Karyawan.....	11
2.6.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	14
2.6.4 Sistem pemberian upah dan fasilitas karyawan di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera.....	16
BAB III PRODUKSI.....	19
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi.....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19

3.1.2 Pengertian pengendalian produksi.....	26
3.2 Produksi.....	28
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	28
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	28
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	30
3.2.4 Sarana penunjang produksi.....	33
3.3 Pemeliharaan dan perbaikan mesin.....	33
3.3.1 Pemeliharaan dan perbaikan mesin.....	33
3.4 Pengendalian mutu.....	37
3.4.1 Raw material.....	40
3.4.2 Proses.....	40
3.4.3 Produk.....	41
BAB IV DISKUSI.....	42
4.1 Latar belakang Masalah.....	42
4.2 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	44
4.3 Identifikasi Masalah.....	44
4.4 Batasan Masalah.....	45
4.5 Dasar Teori/Tinjauan Pustaka.....	45
4.5.1 Pengendalian Mutu.....	45
4.5.2 Proses Pertenunan.....	46
4.5.3 Perawatan dan Perbaikan mesin.....	47
4.6 Bahan dan Metode Penelitian.....	49
4.7 Hasil Penelitian Dan Pembahasan.....	50
BAB V PENUTUP.....	56
5.1 Kesimpulan.....	56
5.2 Saran.....	57
DAFTAR PUSTAKA.....	58
LAMPIRAN.....	59



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan.....	11
Tabel 2.2 Distribusi Karyawan .....	11
Tabel 2.3 Distribusi Karyawan .....	12
Tabel 2.4 Rekap karyawan.....	12
Tabel 2.5 Mutasi karyawan.....	13
Tabel 2.6 Rekap Karyawan masuk.....	13
Tabel 3.1 Produksi kain PT PBTS .....	28
Tabel 3.2 Spesifikasi mesin.....	28
Tabel 3.3 Perbaikan Mesin.....	37
Tabel 3.4 Perawatan Mesin.....	37
Tabel 4.1 Perawatan Mesin.....	49

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi .....	6
Gambar 3.2 Alur proses <i>Work Order</i> .....	20
Gambar 3.3 Layout Weaving.....	29
Gambar 3.4 Alur Proses Produksi .....	30
Gambar 4.1 Diagram cacat kain .....	43
Gambar 4.2 Diagram Jumlah Mesin Rusak .....	43
Gambar 4.3 Kain Sobek .....	45
Gambar 4.4 Diagram Poros Engkol.....	47
Gambar 4.5 <i>Heald Frame</i> (kamran yang tidak rata) .....	51
Gambar 4.6 Jarak <i>reed cap</i> dengan kamran yang tidak standar.....	51
Gambar 4.7 <i>Picking bowl</i> (kiri) dan <i>Picking Nose</i> aus .....	52
Gambar 4.8 Sisir Renggang.....	53
Gambar 4.9 Diagram Batang Perbandingan Jumlah Mesin Setelah Perbaikan...55	
Gambar 4.10 Usulan Perbaikan.....	56
Gambar 4.11 Upaya Peningkatan Kualitas Kain Sobek .....	57

## LAMPIRAN

Lampiran 1 Laporan Cacat Kain BS Periode Juli 2019.....	59
Lampiran 2 Gangguan Mesin rusak yang mengakibatkan mesin gebrak periode Juli 2019.....	60
Lampiran 3 Data Mesin <i>Shuttle Loom</i> Gebrak Periode Juli 2019.....	61

## RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Panca Bintang Tuggal Sejahtera yang beralamat di Desa Manang, Kecamatan Grogol, Sukoharjo. Selama praktik di industri, penulis telah melakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow process* mulai dari proses *warping* sampai pertenunan dan *inspect*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini mengambil atau mendalami pada bagian pertenunan yang sedang memproduksi jenis kain konstruksi CD 40 4720 90/70/127 dari konstruksi tersebut dapat diketahui tentang kualitas kain yang telah diproses. Pertenunan merupakan suatu proses menyilangkan benang lusi dengan benang pakan sehingga membentuk suatu anyaman. Kemudian setelah kain diproduksi pada proses pertenunan kemudian kain tersebut di periksa pada proses *inspect*. Proses *Inspect* bertujuan untuk mengetahui kualitas kain yang telah diperiksa di mesin *inspect*. Pada saat proses pertenunan terdapat masalah yang dapat mengganggu kualitas kain karena adanya faktor-faktor yang mempengaruhinya baik dari segi bahan baku, mesin, SDM ataupun yang lainnya. Pada saat berlangsungnya pengamatan pada laporan *inspect* ditemukan banyaknya kain yang berkualitas BS (*Bellow Standart*, dari laporan *inspect* tersebut menunjukkan bahwa jenis kain cacat tertinggi yang menghasilkan kain BS (*Bellow Standart*) yaitu jenis cacat kain sobek. Kemudian penulis melakukan pengamatan lebih lanjut terhadap laporan mekanik pada mesin *shuttle loom*, dari pengamatan tersebut ditemukan banyaknya mesin yang berhenti dikarenakan kain sobek. Setelah melakukan pengamatan pada mesin, ditemukan bahwa faktor yang menjadi penyebab jenis cacat kain sobek yaitu faktor mesin. Upaya untuk meminimalisir cacat kain sobek yaitu dengan cara menyetel bagian mesin yang berhubungan dengan *shedding motion*, *picking motion* dan *beating motion*.