

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA
Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian
Inspecting (Grey Finishing) Terhadap Kualitas Kain

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

Oleh:

YOLA PRIYANTI

NIM. 1802004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA
Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian
Inspecting (Grey Finishing) Terhadap Kualitas Kain

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

Oleh:

YOLA PRIYANTI

NIM. 1802004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA
Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian
Inspecting (Grey Finishing) Terhadap Kualitas Kain

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

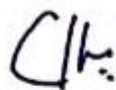
Oleh:

YOLA PRIYANTI

NIM. 1802004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T.)

Pembimbing II



(Yunus Nazar, S.ST.)

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC. GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA
Kasus Praktik : Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian
Inspecting (Grey Finishing) Terhadap Kualitas Kain

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

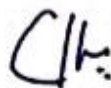
Oleh:

YOLA PRIYANTI

NIM. 1802004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T.)

Pembimbing II



(Yunus Nazar, S.ST.)

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T.)

Tanggal

31/7.2020

Ketua Program Studi



(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T.)

Tanggal

10/8 2020

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

Tanggal

12/8 2020



PC.GKBI

PABRIK CAMBRIC

GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

JL. MAGELANG KM. 14, MEDARI, SLEMAN, YOGYAKARTA 55514
Telp. (0274) 868312, 868513, 868421, Fax. : (0274) 868411 E-mail : pc.gkbi@gmail.com

SURAT KETERANGAN

No. 196.0720.MI.KT

Yang bertanda tangan dibawah ini Atas Nama Pimpinan PC. GKBI Medari, Jl. Magelang Km. 14, Medari, Triharjo, Sleman, D.I.Yogyakarta dengan ini menerangkan bahwa :

N a m a : Yola Priyanti
NIM : 1802004
Prodi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta


Nama diatas benar – benar telah melaksanakan Praktik Kerja Industri di PC. GKBI Medari - Sleman, mulai dari :


Tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 03 Juli 2020

Selama melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Industri di perusahaan kami, tersebut diatas sangat antusias dan dapat menjalankan apa yang telah ditugaskan dengan baik dan dapat dipertanggung jawabkan.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 02 Juli 2020
Pabrik Cambric GKBI


M. Andree TR.
Ka. Unit Personalia



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat, taufik serta hidayah-nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) serta menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang berjudul **“Permasalahan dan Penanganan Cacat Kain di Bagian *Inspecting (Grey Finishing)* Terhadap Kualitas Kain”** sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulis menyadari bahwa menyelesaikan dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan ini bukan berkat hasil dari penulis sendiri. Berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga dapat diselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memimpin penyelenggaraan pendidikan di kampus.
2. Bapak Wawan Ardi Sudakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membantu memimpin penyelenggaraan pendidikan di kampus.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T. selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun sekaligus Dosen Pembimbing 1 yang telah membimbing dalam menyelesaikan laporan tugas akhir.
4. Bapak Yunus Nazar, S.ST. selaku pembimbing 2 yang telah memberikan arahan teknis dalam penyelesaian laporan tugas akhir.
5. Bapak H. Esuka Haris M., S.E. selaku Direktur Utama di PC.GKBI Medari yang telah mengizinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PC.GKBI Medari.
6. Bapak M. Andre Taufiqurohman S.T., M. BA selaku HRD di PC. GKBI Medari sekaligus penguji yang telah memberi dukungan di perusahaan.
7. Bapak Agung Triyoko, S.ST. selaku Kepala Bagian Produksi *Loom* II sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.

8. Bapak Nur Putro Cahyo Utomo, S.ST. selaku Kepala Seksi Produksi *Loom* III sekaligus Pembimbing di Industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC.GKBI Medari.
9. Ibu Nurul Khadaryati, S.T. selaku Kepala Seksi Produksi Persiapan sekaligus Pembimbing di Industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC.GKBI Medari.
10. Bapak Asyrof Arifianto, S.T. selaku Kepala Seksi dan Bapak Mukhtaryanto, selaku Ka. Grup unit *weaving* bagian *Grey Finishing (Inspecting)* yang sudah berkenan berbagi pengalaman dan pengetahuan.
11. Orang tua dan teman-teman seperjuangan yang penulis cintai dan banggakan yang telah mendukung penuh serta mendoakan dalam menyusun laporan ini.

Akhir kata penulis mengucapkan Alhamdulillah, semoga Allah SWT selalu menyertai langkah penulis. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini baik dari segi teknik penyajian materi maupun pembahasan. Demi kesempurnaan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, saran dan kritik yang sifatnya membangun sangat diharapkan oleh penulis. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberi manfaat untuk menambahkan ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

Yola Priyanti

NIM. 1802004

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.3 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1 Perencanaan Produksi	19
3.1.2 Pengendalian Produksi	23
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	25
3.2.3 Proses Produksi	26
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	30

3.3	Perawatan dan Perbaikan	30
3.3.1	Perawatan Mesin.....	30
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	31
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	Raw Material	32
3.4.2	Proses	33
3.4.3	Produk.....	37
BAB IV DISKUSI.....		38
4.1	Latar Belakang	38
4.2	Identifikasi Masalah	39
4.3	Batasan Masalah.....	39
4.4	Dasar Teori.....	40
4.5	Pengamatan dan Pembahasan	42
4.6	Hasil Penelitian.....	47
BAB V PENUTUP		49
5.1	Kesimpulan.....	49
5.2	Saran.....	49
DAFTAR PUSTAKA.....		50
LAMPIRAN		51

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Pendistribusian Karyawan PC. GKBI Medari	13
Tabel 3.1 Data Daftar Jumlah Produksi <i>Loom II</i>	24
Tabel 3.2 Data Daftar Jumlah Produksi <i>Loom III</i>	25
Tabel 3.3 Data Mesin di Grey Finishing	25
Tabel 4.1 Data Penentuan Point	41
Tabel 4.2 Kualitas Kain Oleh Operator Sebelum dan Setelah <i>Recheck</i> Pertama	43
Tabel 4.3 Kualitas Pada Mesin Sebelum Penanganan	45
Tabel 4.4 Penanganan Cacat Kain di Loom	46
Tabel 4.5 Kualitas Kain Oleh Operator Sebelum dan Setelah <i>Recheck</i> Kedua ..	47
Tabel 4.6 Kualitas Pada Mesin Setelah Penanganan	48

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Managemen PC. GKBI Medari.....	7
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Produksi PC. GKBI Medari.....	8
Gambar 3.1 <i>Flow Proses Work Order</i>	19
Gambar 3.2 <i>Layout Mesin Unit Weaving</i> bagian <i>Grey Finishing</i>	26
Gambar 3.3 Alur Proses Produksi Unit <i>Weaving</i>	27
Gambar 3.4 Alat Pengukur Tetal (<i>Densimeter</i>)	34
Gambar 3.5 Konstruksi Kain <i>Loom Shuttle</i>	35
Gambar 3.6 Daftar Penilaian Cacat Kain (<i>Checksheet</i>)	36
Gambar 4.1 Diagram Kualitas Kain KM 125 Bulan Mei.....	39
Gambar 4.2 Standar poin Penentuan Kualitas	42
Gambar 4.3 Diagram Fishbone.....	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP <i>Inspecting</i>	51
Lampiran 2 Data Kualitas Kain KM 125 Bulan Mei.....	52
Lampiran 3 Data Hasil <i>Recheck</i>	52
Lampiran 4 Data Kualitas Kain Pada Mesin.....	53

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) merupakan pendidikan tinggi Vokasi dalam bidang Teknologi Tekstil. Pengembangan pendidikan dan sarana pendidikan dilakukan secara berkesinambungan guna terwujudnya AK Tekstil Solo sebagai perguruan tinggi yang mumpuni. Salah satu syarat kelulusan program studi tingkat Diploma II adalah melakukan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan mulai tanggal 15 Juni 2020 – 03 Juli 2020 yang penulis laksanakan di PC. GKBI Medari Sleman Yogyakarta. Praktik Kerja Lapangan ini penulis hanya fokus pada proses pertenunan di unit *weaving* bagian *Grey Finishing (Inspecting)*. Alur proses pertenunan dimulai dari bahan baku berupa benang melalui proses *warping, sizing, leasing, reaching/tying, loom* dan *inspecting*. Saat proses produksi benang melewati banyak proses sehingga perlunya pengawasan atau perencanaan bahan baku serta saat produksi berlangsung. Untuk menjaga kualitas perlu adanya pengendalian kualitas. Tidak lupa pula diperlukan perawatan serta perbaikan guna menjaga mesin-mesin selalu dalam keadaan baik dan memperlancar proses produksi. Berdasarkan hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan, kualitas kain di bagian *Grey Finishing (inspecting)* khususnya di konstruksi KM 125 dengan grade C2 mencapai hingga 45,10% dengan panjang kain 3.917 meter, bahwa hampir 50% kualitas kain rendah menyebabkan kain menumpuk tidak dapat kirim ke konsumen, karena standar pengiriman dengan kualitas A, B dan C1. Sebelum dilakukannya penanganan, dari 12 operator *inspecting* terdapat 3 operator yang *crosscheck* sehingga presentase kesalahannya 25%, sedangkan kualitas kain pada 5 mesin sebelum dilakukan penanganan berkualitas C2. Beberapa faktor yang menyebabkan kualitas C2 yaitu kurangnya ketelitian operator *inspecting*, hanya berfokus pada target dan kain dari *loom* banyak cacat, dengan demikian perlu adanya penanganan yang berupa pengarahan operator dengan mengingatkan kembali SOP, tujuan *inspecting* dan kecepatan *feedback* ke bagian *loom* agar cacat tidak berkelanjutan sampai di *inspecting* sehingga menurunkan kualitas kain, setelah dilakukannya penanganan terhadap 12 operator, tidak terdapat lagi kekeliruan hasil *inspecting* operator dengan hasil *recheck* sehingga presentase kesalahannya 0%. Begitupula setelah melakukan *feedback* terhadap *loom* kualitas kain di 5 mesin yang awalnya memiliki kualitas C2 dapat berubah kualitas A,B dan C1.