

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

Kasus Praktik :

***Penyebab dan Penanganan Benang Pakan Tak Sampai pada Mesin
Shuttle Loom Type GA615D RRC 75”***

**Diajukan untuk memenuhi tugas mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DINARTAMA FARAN NAYASA

NIM. 1802030

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

Kasus Praktik :

***Penyebab dan Penanganan Benang Pakan Tak Sampai pada Mesin
Shuttle Loom Type GA615D RRC 75”***

**Diajukan untuk memenuhi tugas mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
Dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DINARTAMA FARHAN NAYASA

NIM. 1802030

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

.Kasus Praktik :

***Penyebab dan Penanganan Benang Pakan Tak Sampai pada Mesin
Shuttle Loom Type GA615D RRC 75”***

**Diajukan untuk memenuhi tugas mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
Dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DINARTAMA FARHAN NAYASA

NIM. 1802030

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

(Pembimbing I : Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P.)

(Pembimbing II : Yunus Nazar, S.ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

Studi Kasus :

*Penyebab dan penanganan pakan tak sampai pada mesin shuttle
loom type GA615D RRC 75"*

Diajukan untuk memenuhi tugas mata kuliah praktek Kerja Lapangan (PKL)

Dan sebagai persyar

atan kelulusan program Diploma II

di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

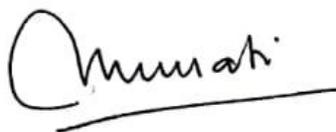
Oleh :

DINARTAMA FARHAN NAYASA

NIM. 1802030

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing I



(Ir. V Sri Pertiwi Rumiati, M.P.)

Pembimbing II



(Yunus Nazar, S.ST.)

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

2020

HALAMAN PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiyati, M.P.)

Tanggal

30/7 2020

Ketua Program Studi



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.TP., M.T.)

Tanggal

10/8 2020

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

Tanggal

12/8 20

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan dan sekaligus dapat menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT sekarlima pratama. Laporan ini disusun berdasarkan hasil Pelaksanaan Kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Sekar Lima Pratama yang dimulai pada tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 30 juni 2020.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini ditulis sebagai acuan atau referensi untuk adik tingkat atau mahasiswa angkatan selanjutnya, agar kedepannya dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang, Semoga buku ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Serta apresiasi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, antara lain:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiwati, M.P. selaku dosen pembimbing penulisan Tugas Akhir.
4. Bapak Yunus Nazar, S.ST. Selaku dosen pembimbing Tugas Akhir.
5. Bapak Suhardi selaku pembimbing dan penguji di PT Sekar Lima Pratama
6. Kedua orang tua dan keluarga atas motivasi dan dorongan serta do'a.
7. Tidak lupa teman-teman yang turut memberi bantuan dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
8. Pacar saya syavira yang telah memberi support dan dukungan dalam mengerjakan laporan tugas akhir
9. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir

Penulis berharap semoga laporan tugas akhir ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca, adanya kritik dan saran yang membangun sangat kami harapkan untuk kesempurnaan laporan ini

Surakarta, 19 juni 2020

Penulis,

(DINARTAMA FARHAN NAYASA)

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.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	12
2.2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	17
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	20
3.2 Produksi.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi.....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	26
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	26
3.4 Pengendalian Mutu.....	27
3.4.1 <i>Raw Material</i>	28
3.4.2 Proses.....	29

3.4.3 Produk	29
BAB IV DISKUSI.....	31
4.1 Latar Belakang.....	31
4.2 Identifikasi Masalah.....	32
4.3 Pengamatan & Pembahasan	33
BAB V PENUTUP	41
5.1 Kesimpulan	41
5.2 Saran	41
DAFTAR PUSTAKA.....	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data jumlah karyawan dan tingkat pendidikannya.....	13
Tabel 2.2 Pembagian tugas karyawan.....	14
Tabel 3.1 Data produksi kain setiap konstruksi.....	24
Tabel 3.2 Jumlah mesin tiap blok.....	25
Tabel 3.3 Perawatan esin <i>shuttle</i> loom.....	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Sekar Lima	2
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima	4
gambar 3. 1 alur perencanaan produksi.....	Error! Bookmark not defined.
gambar 3. 2 alur produksi	22
gambar 3. 2 alur produksi	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 1 Diagram <i>fishbone</i>	33
Gambar 4. 3 Data cacat kain	34
Gambar 4. 5 kamran sejajar	36
Gambar 4. 6 Palet kocak/oblak.....	37
Gambar 4. 7 Mata itik <i>shuttle</i> pecah	38
Gambar 4. 8 Setelan <i>side lever</i>	38
Gambar 4. 9 Setelan <i>picking stik</i>	39
Gambar 4. 10 <i>Bowl</i>	40
Gambar 4. 11 Data cacat pakan tak sampai	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Layout</i> PT Sekar Lima Pratama	43
Lampiran 2 <i>Layout</i> mesin di PT Sekar Lima Pratama	44

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan pendidikan tinggi Vokasi di bidang Teknologi Tekstil dan Garmen. AK-Tekstil Solo merupakan perguruan tinggi di bawah Kementerian Perindustrian, Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Sekar Lima Pratama pada tanggal 15 -17 juni 2020 dengan jadwal masuk hari senin-jumat pukul 08:00 – 16:00 PT Sekar Lima Pratama adalah salah satu perusahaan tekstil yang memproduksi kain tenun *greige*. Alur proses pertenunan dimulai dari *raw material* (bahan mentah) berupa benang yang melalui proses *warping*, proses *sizing*, *reaching/tying*, *loom*, dan *inspecting*. Dalam proses pertenunan terjadi berbagai cacat kain. Cacat yang terjadi saat proses akan diperiksa oleh bagian *inspecting*. Macam macam cacat adalah: kain mrenyeng, cacat kain ambrol, cacat *filler mark*, cacat pakan rapat, cacat pakan tak sampai, *cacat oli*, cacat pakan loncat, cacat *double pick*, dll. Dan pada laporan ini saya mengamati dan mengangkat judul “Pakan Tak Sampai”. Cacat kain pakan tak sampai adalah cacat kain yang bias terjadi karena pukulan/shuttle yang tidak sampai karena adanya suatu gangguan atau masalah tersendiri akibat faktor mesin atau manusia itu sendiri. karena pada dasarnya cacat kain menjadi masalah besar di industri textile karena bisa menurunkan grade kain ataupun bisa berakhir menjadi kain BS. Penyebab cacat kain pakan tak sampai yang diantaranya adalah setelan kamran yang ditidak sejajar, palet oblok, mata itik dipalet pecah, setelan picking stik, kualitas benang pakan, kurangnya ketelitian operator dan juga salah penyetelan mesin oleh mekanik merupakan faktor utama yang bisa menimbulkan masalah cacat kain pakan tak sampai. Dan cara mengatasi cacat kain pakan tak sampai adalah dengan cara melakukan peyetelan kembali pada mesin shuttle dan seelum start mesin pastikan posisi Kamran harus sejajar serta pada bahan baku harus melalui tahap pemilihan benang pakan yang baik supaya pada saat pres pertenunan benang tidak mudah putus serta operator harus menjaga ketelitian saat mengoperasikan mesin shuttle. Setelah dilakukan perbaikan pada seluruh blok yang masing-masing mempunyai awalnya berjumlah 25 kasus ada blok U dan setelah diperbaiki dan dilakukan penyetelan ulang pada mesin maka hasil mengalami penurunan yang cukup drastis sehingga persentase cacat kain menjadi rendah sekitar hanya 10 kasus pada blok U dimana blok U adalah yang tertinggi menalami masalah cacat kain pakan tak sampai.