

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

Kasus praktik:

**Penanganan Putus Benang pada Proses *Warping* Merk IH-CHING
MACHINERY**

**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:

TEGUH SASONO AJI NUGROHO

NIM. 1802031

TEKNIK PEMBUATAN KAIN



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

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

Kasus praktik:

**Permasalahan dan Penanganan Putus Benang Pada Proses Warming
Merek IH-CHING MACHINERY**

**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:

TEGUH SASONO AJI NUGROHO

NIM. 1802031

TEKNIK PEMBUATAN KAIN

Pembimbing I : Amar, M.Pd.

Pembimbing II : Yunus Nazar, S.ST.

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKARLIMA PERTAMA**

Kasus praktik:

**Permasalahan dan Penanganan Putus Benang Pada Proses Warping
Merek IH-CHING MACHINERY**

**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:

TEGUH SASONO AJI NUGROHO

NIM. 1802031

TEKNIK PEMBUATAN KAIN

Pembimbing I



Amar, M.Pd.

Pembimbing II



Yunus Nazar, S.ST.

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



10/8 2020

Adhy Prastyo Eko P, S.TP., M.T.

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Kain Tenun



10/8 2020

Adhy Prastyo Eko P, S.TP., M.T.

Direktur

Tanggal



12/8 20

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Allah SWT yang melimpahkan rahmat, taufiq, dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dengan lancar. Laporan ini berisi tentang kegiatan praktik yang dilakukan selama di industri terkait dengan program studi Teknik Pembuatan Kain. Penulisan laporan praktik kerja lapangan merupakan pertanggungjawaban pelaksanaan praktik industri bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini ditulis sebagai acuan atau referensi yang dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang. Penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, antara lain:.

1. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya.
2. Orang tua serta keluarga yang selalu mendukung serta mendoakan.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Umum Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Kepada Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.TP., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Bapak Amar, M.Pd. selaku Dosen pembimbing I dalam penyusunan laporan ini.
7. Bapak Yunus Nazar, S.ST. selaku Dosen pembimbing II dalam penyusunan laporan ini.
8. Kepada Bapak Suhardi selaku instruktur dan Kepala Bagian Produksi di PT. Sekar Lima Pratama.
9. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, berkat

Pada akhirnya penulis berharap semoga pihak yang telah membantu senantiasa mendapat ridha dari Allah SWT dan bantuan yang telah diberikan menjadi amal

sholeh. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dan kekeliruan dalam penulisan laporan ini, sehingga saran dan kritik yang membangun untuk perbaikan laporan selanjutnya sangat penulis harapkan. Akhir kata, penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat dan menambah ilmu bagi pembacanya.

Surakarta, Juni 2020

Penulis

(Teguh Sasono Aji Nugroho)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.3.1 Permodalan	12
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	20
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	24
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	26
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	34
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	34
3.3.2 Perbaikan Mesin	37
3.4 Pengendalian Mutu	37

3.4.1 <i>Raw Material</i>	37
3.4.2 Proses	38
3.4.3 Produk	39
BAB IV DISKUSI.....	41
4.1 Latar Belakang.....	41
4.2 Identifikasi Masalah.....	42
4.3 Pembahasan.....	42
BAB V PENUTUP	54
5.1 Kesimpulan	54
5.2 Saran	55
DAFTAR PUSTAKA.....	56
LAMPIRAN	57

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan dan Jumlah Pendidikan.....	12
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Persiapan	13
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Weaving	14
Tabel 2. 4 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Maintenance.....	14
Tabel 2. 5 Distibusi Tenaga Kerja Bagian Inspecting	15
Tabel 2. 6 Distibusi Tenaga Kerja Bagian Logistik dan Bagian Umum	15
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Produksi PT. Sekarlima Pratama	24
Tabel 3. 2 Jenis Mesin yang Digunakan di PT. Sekarlima Pratama	25
Tabel 3. 3 Jumlah Mesin Tenun Setiap Blok.....	26
Tabel 4. 1 Data Putus Benang Seri 1 (Sebelum Pengamatan).....	51
Tabel 4. 2 Data Putus Benang Seri 2 (Setelah Pengamatan).....	52
Tabel 4. 3 Data Putus Benang Seri 3 (Setelah Pengamatan).....	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT. Sekarlina Pratama	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	5
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Bagian Produksi.....	6
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi Bagian Mekanik	6
Gambar 2. 5 Struktur Organisasi Divisi PPIC.....	7
Gambar 2. 6 Struktur Organisasi Divisi Persiapan	7
Gambar 3. 1 Alur <i>Work Order</i>	20
Gambar 3. 2 Alur Proses Produksi.....	26
Gambar 3. 3 Bagan Perawatan PT. Sekarlina Pratama	35
Gambar 4. 1 Mesin Warping	43
Gambar 4. 2 Diagram Fishbone.....	47
Gambar 4. 3 Tension Kotor.....	47
Gambar 4. 4 Susunan Benang yang Rapi dan Bersih.....	48
Gambar 4. 5 Benang Rusak	48
Gambar 4. 6 Pemasangan Benang yang Benar.....	49
Gambar 4. 7 Tumbukan Benang.....	50
Gambar 4. 8 Benang yang Bagus.....	50
Gambar 4. 9 Tension Bersih	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Denah PT. Sekarlina Pratama.....	57
Lampiran 2 Denah Mesin Tenun PT. Sekarlina Pratama	58

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) merupakan pendidikan Vokasi yang bergerak pada bidang tekstil dan Garmen. AK-Tekstil Solo merupakan perguruan tinggi di bawah Kementerian Perindustrian. Pengembangan pendidikan vokasi baik dalam kurikulum maupun kelengkapan sarana dan prasarana dilakukan oleh AK-Tekstil Solo secara berkesinambungan demi tercapainya AK-Tekstil Solo menjadi pusat pendidikan dan pelatihan industri Tekstil yang kompetitif. Praktek Kerja Lapangan dilakukan mulai Tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan Tanggal 2 Juli 2020, selama 14 hari yang dimana difokuskan dalam pengambilan data terkait Tugas Akhir yang dilakukan di PT Sekar Lima Pratama.

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*. Benang yang dijadikan kain tenun melewati proses yang panjang, sehingga perlu adanya perencanaan seperti perencanaan kebutuhan bahan baku,serta perlu adanya pengendalian seperti pengendalian material, dan pengendalian proses saat produksi berlangsung.

Proses *Warping* adalah alur penting dalam proses pertenunan dan pastinya ada beberapa permasalahan dalam proses tersebut, salah satunya adalah putus benang saat proses *warping*. Praktik Kerja Lapangan ini terfokus pada masalah putus benang pada mesin *warping* merek IH-CHING MACHINERY. Putus benang pada proses *warping* sangatlah berpengaruh dalam efisiensi maupun kualitas hasil produksi. Permasalahan ini disebabkan oleh beberapa faktor metode, mesin, *material*, manusia, serta lingkungan. Untuk penanganan akan ada beberapa perbaikan atau *setting* dari *part* mesin *warping* tersebut, Setelah dilakukan penanganan kasus ini diharapkan bisa memberikan peningkatan kualitas .