

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT USMANJAYA MEKAR TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Luping pada mesin
*Air Jet Loom Tsudakoma Zaxneo001***

**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:

RIDWAN FAUZAN HABIB

NIM. 2102038

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT USMANJAYA MEKAR TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Luping pada mesin
*Air Jet Loom Tsudakoma Zaxneo001***

**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:

RIDWAN FAUZAN HABIB

NIM. 2102038

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT USMANJAYA MEKAR TEXTILE INDUSTRY

Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Luping pada mesin

Air Jet Loom Tsudakoma Zaxneo001

**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:

RIDWAN FAUZAN HABIB

NIM. 2102038

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1 : Agung, S.ST., M.M.

Pembimbing 2 : Hefni Rosyadi, S.E.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
TAHUN 2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT USMANJAYA MEKAR TEXTILE INDUSTRY

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Luping pada mesin
*Air Jet Loom Tsudakoma Zaxneo001***

**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 :

RIDWAN FAUZAN HABIB

NIM. 2102038

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Mengetahui

Pembimbing I



Agung, S.ST., M.M.

Pembimbing II



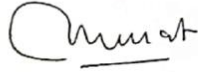
Hefni Rosyadi, S.E.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
TAHUN 2023**

Lembar Pengesahan

Disetujui dan Disahkan Oleh:

Ketua Penguji



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

Tanggal

01. Agustus
2023

Ketua Program Studi



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

Tanggal

9/8 2023

Direktur



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

Tanggal

19/8 23

KATA PENGANTAR

Puji syukur dipanjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan berkat dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Usmanjaya Mekar Textile Industry (PT Usmantex) dengan baik dan tanpa hambatan yang berarti.

Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan sampai selesainya pembuatan laporan banyak mendapatkan dukungan, doa, dan bimbingan, Oleh karena itu, diucapkan banyak terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Solo
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur I AK-Tekstil Solo
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun AK-Tekstil Solo
4. Bapak Agung, S.ST., M.M. selaku dosen pembimbing I dan Bapak Hefni Rosyadi, S.E., selaku dosen pembimbing II.
5. Bapak Wilson Ardianto selaku direktur PT Usmantex.
6. Bapak Heri Supriyanto, S.E., selaku HRD dan Bapak Widiyanto selaku pembimbing praktik di PT Usmantex.
7. Orang tua yang senantiasa setia dalam memberikan dukungan baik secara materi maupun doa.

Akhir kata semoga laporan praktik kerja lapangan dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak yang membutuhkan. Adanya kritik dan saran yang bersifat membeangun sangat diharapkan demi sempurnanya laporan.

Surakarta, Juli 2023



Ridwan Fauzan Habib

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas Masing-Masing Jabatan dalam Struktur Organisasi ..	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan	9
2.4 Ketenagakerjaan Perusahaan	9
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan perusahaan	10
2.4.2 Distribusi tenaga kerja di bagian produksi (<i>shift</i> dan non <i>shift</i>)	10
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan perusahaan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan perusahaan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Praktik Pengendalian Produksi	14
3.2 Produksi	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	18
3.2.2 Mesin dan tata letak (layout)	19
3.2.3 Proses Produksi	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	25
3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 Raw Material	27
3.4.2 Proses	28
3.4.3 Produk	30
BAB IV DISKUSI	31
4.1 Latar Belakang	31
4.2 Rumusan Masalah	32

4.3	Batasan Masalah	32
4.4	Tujuan	33
4.5	Dasar Teori.....	33
4.6	Metode Penelitian	34
4.7	Pembahasan	35
4.8	Hasil Perbaikan	38
BAB V PENUTUP		39
5.1	Kesimpulan.....	39
5.2	Saran.....	39
DAFTAR PUSTAKA.....		40
LAMPIRAN		41

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan	10
Tabel 2.2 Jam Kerja Karyawan	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja berdasarkan divisi dan bagian	11
Tabel 3.1 Jumlah Produksi bulan Mei 2023	18
Tabel 3.2 Jumlah dan Jenis Mesin	20
Tabel 3.3 Jenis dan Supplier Benang	28
Tabel 4.1 faktor penyebab dominan	37
Tabel 4.2 data sesudah perbaikan	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi perusahaan	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Weaving Rapier	6
Gambar 3.1 Alur Order Produk	14
Gambar 3.2 Tahapan Pengendalian Produksi	17
Gambar 3.3 Layout mesin Ajl.....	19
Gambar 3.4 Alur proses produksi shuttleless.....	24
Gambar 4.1 Data cacat kain ajl.....	32
Gambar 4.2 diagram fishbone.....	35

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Laporan perbaikan mesin aji
- Lampiran 2. Cacat luping
- Lampiran 3. Intruksi kerja (IK) penyetelan *beam*
- Lampiran 4. Gambar Mesin aji
- Lampiran 5. Spesifikasi mesin
- Lampiran 6. Hasil sebelum dan sesudah perbaikan
- Lampiran 7. IK *setting cutter*

RINGKASAN

PT Usmanjaya Mekar Textile Industry (PT Usmantex) merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang textile, khususnya dalam pembuatan kain grey. Perusahaan ini didirikan berdasarkan Akta Notaris Liliana Tedjosaputra Sarjana Hukum, Notaris Nomor 67 tertanggal 8 Juni 1990 dengan nama PT Usmantex berkedudukan di Jalan Raya Magelang – Purworejo Km. 10 Desa Tempurejo, Kecamatan Tempuran Kabupaten Magelang. Pada awalnya PT. Usmantex dibangun diatas tanah seluas 2,7 hektare, tetapi seiring berkembangnya perusahaan maka terjadi perluasan sehingga mencapai tiga hektare. Untuk permodalan PT Usmantex murni dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN), namun permodalan dalam hal ini tidak bisa dicantumkan karena bersifat rahasia dan dikelola penuh oleh pemilik perusahaan. PT Usmantex terus mengalami perkembangan dari berbagai sektor, salah satunya dari sisi tenaga kerja yang awalnya hanya terdiri dari 95 tenaga kerja hingga saat ini mampu memperkerjakan 947 karyawan yang terdiri dari 371 tenaga kerja laki-laki dan 546 tenaga kerja perempuan. Dalam membuat kain tenun terdapat alur proses mulai dari order konsumen, penyediaan bahan baku, kemudian bahan baku masuk ke mesin *warping*, selanjutnya diproses *sizing*, setelah itu masuk proses *reaching* atau *tying*, kemudian masuk proses *weaving*. Setelah menjadi kain, kain dibawa ke *inspecting*, *folding*, *grading*, kemudian dilakukan *packing* dan pada akhirnya dikirim ke konsumen. Pada Divisi *weaving* PT Usmantex menggunakan berbagai tipe mesin untuk produksi yaitu mesin *shuttle*, mesin *rapier*, dan mesin *air jet loom*. Pelaksanaan praktik kerja lapangan kali ini dilakukan pada Divisi *weaving air jet loom*. Pada praktik kerja lapangan ini, disadari terdapat beberapa permasalahan yang terjadi pada proses produksi. Permasalahan yang dominan adalah cacat kain yang disebut luping. Luping adalah cacat kain berupa pinggiran yang tidak terpotong yang disebabkan oleh *cutter* yang tumpul atau rusak. Luping dapat menyebabkan turunnya produktivitas mesin dan *grade* kain yang sebelumnya memiliki *grade* 90% turun menjadi 50%. Berdasarkan permasalahan tersebut maka dilakukan penelitian mengenai analisa penyebab dan penanganan cacat luping pada mesin *Air Jet Loom* menggunakan metode *fishbone* atau diagram tulang ikan dengan pengambilan data melalui pengamatan dan wawancara. Faktor-faktor penyebab terjadinya cacat luping antara lain *cutter* tumpul, salah pasang *cutter*, selang *cutter* bocor, dan kebersihan lingkungan produksi kurang terjaga dimana fly waste berterbangan dan jatuh pada komponen mesin hingga menumpuk. Adapun usaha yang dapat dilakukan untuk mengurangi cacat luping sendiri adalah *retraining* SDM atau sumber daya manusia yang bertugas dalam penyetelan *beam* baru, pergantian *cutter* setiap 5 hari sekali, dan pengecekan terhadap kebersihan lingkungan di area produksi serta pengecekan khusus pada bagian *cutter*. Dengan adanya tindakan tersebut diharapkan mampu mendorong dan meningkatkan efisiensi dan produktivitas produksi pada PT Usmantex.