LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA

Kasus Praktik : Penyebab Kegagalan Fungsi *Stop Motion* di Mesin *Warping Ih-ching Machinery*

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

Oleh:

AZZAH QONI'AH

NIM. 2202030

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL

DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA

Kasus Praktik : Penyebab Kegagalan Fungsi *Stop Motion* di Mesin *Warping Ih-ching Machinery*

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

Oleh:

AZZAH QONI'AH

NIM. 2202030

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL

DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA

Kasus Praktik : Penyebab Kegagalan Fungsi *Stop Motion* di Mesin *Warping Ih-ching Machinery*

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

Oleh:

AZZAH QONI'AH

NIM. 2202030

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Mohadi, M.M.

Pembimbing II : Yunus Nazar, S.ST., M.T.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL

DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA

Kasus Praktik : Penyebab Kegagalan Fungsi *Stop Motion* di Mesin *Warping Ih-ching Machinery*

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

Oleh:

AZZAH QONI'AH

NIM. 2202030

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I	Pembimbing II
Mohadi, M.M.	Yunus Nazar, S.ST.,M.T.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL

DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji Tangal

(Ir. V. Sri Pertiwi Rumiyati, M.P.)
NIP. 196007081986032002

Ketua Progam Studi Tangal

(Galuh Yuli Astrini, M.Eng.)
NIP. 198907192019012001

Direktur Tangal

(Wawan Ardi Subakdo, S.T,M.T.)
NIP. 1982100320080410006

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Allah SWT yang telah memberikan petunjuk dan hidayah-Nya, sehingga dapat menyelesaikan penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dengan lancar. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun dengan tujuan memenuhi tugas akhir dan salah satu syarat kelulusan yang harus dipenuhi untuk meraih gelar Diploma II Program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam proses penyusunan laporan ini tentu tidak lepas dari dukungan dan doa berbagai pihak, maka dari itu mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T.,M.T., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Ibu Galuh Yuli Astrini, M.Eng., selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
3. Bapak Mohadi, M.M., selaku Dosen Pembimbing I.
4. Bapak Yunus Nazar, S.ST., M.T., selaku Dosen Pembimbing II
5. Bapak Suhardi selaku Instruktur mahasiswa dan Kepala Bagian Produksi di PT Sekar Lima Pratama.
6. Bapak Suyatmen selaku mekanik bagian persiapan di PT Sekar Lima Pratama.
7. Bapak Ibu Dosen/Intrukstur yang selama ini telah memberikan materi.
8. Kedua Orang Tua yang selalu memberikan doa dan dukungan.
9. Teman-teman yang telah membantu dan memberikan dukungan.

Akhir kata, semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi para pembaca, kritik dan saran yang sifatnya membangun diharapkan untuk kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, Juli 2024

Azzah Qoni,ah

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
RINGKASAN vi
BAB I PENDAHULUAN 1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 3
2.2.1 Bentuk Struktur Oranganisasi 3
2.2.2 Uraian Tugas 5
2.3 Permodalan dan Pemasaran 8
2.4 Ketenagakerjaan 9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 10
2.4.3 Sistem Pengembangan dan Pembinaan Karyawan 11
BAB III BAGIAN PRODUKSi 15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 15
3.1.1 Perencanaan Produksi 15
3.1.2 Pengendalian Produksi 18
3.2 Produksi 19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 20
3.2.3 Proses Produksi 21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 23
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 24
3.3.2 Perbaikan Mesin 25
3.4 Pengendalian Mutu 26
3.4.1 Raw Material 26
3.4.2 Proses. 26
3.4.3 Produk 27

BAB IV DISKUSI 28
4.1. Latar Belakang 28
4.2. Rumusan Masalah 30
4.3. Batasan Penelitian 30
4.4. Tujuan Penelitian 30
4.5. Metode Penelitian 30
4.6 Pembahasan 37
BAB V PENUTUP 47
5.1 Simpulan 47
5.2 Saran 47
DAFTAR PUSTAKA 48

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jenis dan Jumlah Mesin Di PT Sekar Lima Pratama 8
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan 9
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja di PT Sekar Lima Pratama 10
Tabel 3. 1 Jenis kontruksi dan jumlah produksi PT Sekar Lima Pratama 19
Tabel 3. 2 Jumlah dan merk mesin di PT Sekar Lima 20
Tabel 3. 3 Blok *weaving* dan jumlah mesin 20
Tabel 4. 1 Data kegagalan *stop motio*n selama bulan April dan Mei 2024 29
Tabel 4. 2 Form lusi lolos dari mesin *warping* 42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Sekar Lima Pratama 3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima 4
Gambar 3. 1 Proses Produksi PT Sekar Lima Pratama 21
Gambar 3. 2 Kolom cek kain *inspecting* 27
Gambar 4. 1 Data kegagalan *stop motion* di mesin *warping* 1- 2 minggu..... 29
Gambar 4. 2 Jenis-jenis perawatan 32
Gambar 4. 3 Mesin *Warping* di PT Sekar Lima Pratama..... 34
Gambar 4. 4 Komponen *stop motion* di mesin *warping* 36
Gambar 4. 5 Diagram Fishbone penyebab kegagalan fungsi *stop motion* 38
Gambar 4. 6 Kawat *stop motion* yang berkarat 39
Gambar 4. 7 Sparepart kuningan pemutus setrum..... 40
Gambar 4. 8 Rel jalan kawat *stop motion* yang terdapat banyak fly washe 41
Gambar 4. 9 Peralatan *stop motion* yang sudah dibongkar..... 42
Gambar 4. 10 pembersihan *stop motion* menggunakan kuas 43
Gambar 4. 11 Besi panjang 44
Gambar 4. 12 Rel besi *stop motion*..... 44
Gambar 4. 13 Antara lubang *stop motion* dan lubang pada besi panjang 44
Gambar 4. 14 proses penguncian *stop motion* menggunakan baut 44
Gambar 4. 15 kabel pada komponen *stop motion*..... 45
Gambar 4. 16 Keadaan *stop motion* bulan juni 45