

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: “Pengaruh Penyetelan *End Cutter* dan *Upper Cutter*
untuk Menurunkan Cacat Kain Pakan Akhir pada Mesin Tenun
Teropong Merek *Toyoda GH-08*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Alfiani Nur Mudrikah

NIM. 1702004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

**Kasus Praktik: “Pengaruh Penyetelan *End Cutter* dan *Upper Cutter*
untuk Menurunkan Cacat Kain Pakan Akhir pada Mesin Tenun
Teropong Merek *Toyoda GH-08*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Alfiani Nur Mudrikah

NIM. 1702004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: “Pengaruh Penyetelan *End Cutter* dan *Upper Cutter*
untuk Menurunkan Cacat Kain Pakan Akhir pada Mesin Tenun
Teropong Merek *Toyoda GH-08*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Alfiani Nur Mudrikah

NIM. 1702004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing

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

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: “Pengaruh Penyetelan *End Cutter* dan *Upper Cutter*
untuk Menurunkan Cacat Kain Pakan Akhir pada Mesin Tenun
Teropong Merek *Toyoda GH-08*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Persyaratan Kelulusan Program Studi Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Alfiani Nur Mudrikah

NIM. 1702004

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:



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

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH	
Ketua Penguji  (Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)	Tanggal 19/09/2019
Ketua Program Studi  (Adhy Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T.)	Tanggal 19/09/2019
Direktur AK-Tekstil Solo  (Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)	Tanggal 03/10/2019



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. 472.0919.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 : Alfiani Nur Mudrikah
NIM : 1702004
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 07 Agustus 2019 sampai dengan 23 Agustus 2019

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, 05 September 2019
Pabrik Cambric GKBI


M. Andre TR.
Ka. Unit Personalia

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas limpahan Rahmat, Taufik dan Karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dan Tugas Akhir yang berjudul **“Pengaruh Penyetelan *End Cutter* dan *Upper Cutter* untuk Menurunkan Cacat Kain Pakan Akhir pada Mesin Tenun Teropong Merek *Toyoda GH-08*”** sebagai salah satu syarat untuk meraih gelar Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulis sangat menyadari bahwa penyelesaian dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan /Tugas Akhir ini bukan berkat hasil dari penulis sendiri. Berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan/Tugas Akhir ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman S.St., M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, STP,MT selaku KaProdi Kain Tenun.
5. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T selaku Dosen Pembimbing 1 dalam laporan ini.
6. Ibu Bintang Oktaviani, S.ST selaku Dosen Pembimbing 2 dalam laporan ini.
7. Bapak H Esuka Haris Muhasiby, S.E selaku Direktur Utama di PC. GKBI Medari.
8. Bapak Agung Triyoko, S.ST selaku Ass Ka. Bag Produksi loom 2 dan Pembimbing di industri.
9. Bapak Nur Putro Cahyo Utomo, S.ST selaku Ka. Sie Produksi loom 3 dan Pembimbing di Industri.
10. Ibu Nurul selaku Ka. Sie Persiapan dan Pembimbing di industri.

11. Karyawan dan Karyawati Unit *Weaving* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan.
12. Orang tua dan teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu.

Akhir kata penulis mengucapkan banyak terima kasih serta permohonan maaf apabila dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih terdapat kekurangan dan jauh dari sempurna.

Yogyakarta, 26 Agustus 2019

Penulis

Alfiani Nur Mudrikah

NIM. 1702004

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
RINGKASAN	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Tugas	8
2.2.2 Uraian Tugas	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Tunjangan 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.....	24

3.2	Produksi	27
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	28
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	28
3.2.3	Proses Produksi	31
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	36
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	36
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	37
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	38
3.4	Pengendalian Mutu.....	38
3.4.1	<i>Raw Material</i>	39
3.4.2	Proses	40
3.4.3	Produk.....	41
BAB IV DISKUSI.....		44
4.1	Latar Belakang	44
4.2	Tujuan dan Manfaat.....	46
4.3	Identifikasi dan Batasan Masalah	46
4.4	Tinjauan Pustaka.....	47
4.5	Data Hasil Pengamatan dan Pembahasan	48
1.5.1	Tindakan Penanganan.....	50
1.5.2	Hasil Penanganan	53
BAB V PENUTUP		56
5.1	Kesimpulan.....	56
5.2	Saran.....	56
DAFTAR PUSTAKA.....		57
LAMPIRAN		58

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan Karyawan.....	13
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja.....	14
Tabel 3. 1 Tabel Kontruksi	28
Tabel 3. 2 Daftar Mesin.....	28
Tabel 3. 3 Jadwal Pelumasan	37
Tabel 3. 4 Tabel <i>Point</i>	41
Tabel 3. 5 Beberapa Cacat Kain	42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Manajemen PC. GKBI.....	9
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Bagian Produksi.....	9
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi.....	20
Gambar 3. 2 Memo Order dari Niaga.....	21
Gambar 3. 3 Layout <i>Snap Reading Loom 2</i>	26
Gambar 3. 4 Situasi dan <i>Layout Loom 2</i>	27
Gambar 3. 5 <i>Layout mesin Unit Weaving Bagian Loom 2</i>	30
Gambar 3. 6 Alur Proses Produksi.....	31
Gambar 4. 1 Grafik Cacat Kain.....	45
Gambar 4. 2 Grafik Jumlah Cacat Per Mesin.....	46
Gambar 4. 3 Kondisi <i>Upper Cutter yang baik</i>	48
Gambar 4. 4 Skema <i>Upper Cutter</i>	48
Gambar 4. 5 Skema <i>End Cutter</i>	49
Gambar 4. 6 Skema <i>Shuttle Stop</i>	49
Gambar 4. 7 <i>Upper Cutter</i> yang memotong benang.....	50
Gambar 4. 8 <i>End Cutter</i> yang menjepit benang.....	51
Gambar 4. 9 <i>End Cutter</i> Menjepit Benang.....	51
Gambar 4. 10 Jarak <i>Lathe Wood End</i> dengan Ujung Teropong.....	52
Gambar 4. 11 Baut <i>Swell Spring</i>	53
Gambar 4. 12 Lubang pada <i>Upper Cutter</i> Aus.....	53
Gambar 4. 13 Pin Patah.....	54
Gambar 4. 14 Persentase Hasil.....	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data cacat kain Loom 2.....	58
Lampiran 2. Data mesin sebelum perbaikan.....	59
Lampiran 3. Data mesin setelah perbaikan.....	61
Lampiran 4. Tabel efisiensi KM 2255.....	62
Lampiran 5. Referensi Buku	63

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan perguruan tinggi dibawah Kementerian Perindustrian Indonesia. AK-Tekstil Solo merupakan perguruan 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 07 Agustus 2019 – 23 Agustus 2019 yang penulis laksanakan di Pabrik Cambrik Gabungan Koperasi Batik Indonesia (PC. GKBI) Medari Sleman Yogyakarta. PC. GKBI Medari merupakan perusahaan tekstil yang berdiri sejak tahun 1962 yang bergerak dari proses produksi *Spinning*, *Weaving* dan *Finishing* yang saat ini hanya bergerak dalam proses produksi *Weaving* dan *Finishing*. Praktik Kerja Lapangan ini hanya fokus pada proses pertenunan di Unit *Weaving* Bagian *Loom* 2 yang menghasilkan kain setengah jadi (*grey*) dengan mesin *Shuttle Loom* Toyota tipe *GH – 8*. 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 produksi pada saat produksi berlangsung. Untuk menjaga kualitas perlu adanya pengendalian kualitas. Berdasarkan hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan terjadi cacat kain yang mengakibatkan kualitas kain menjadi turun, cacat kain tersebut adalah Pakan Akhir sepanjang kain, dimaksudkan sisa benang pakan di pinggir kain kembali masuk dan teranyam. Cacat kain tersebut terjadi berulang kali sepanjang kain yang diproses, dimaksudkan saat benang pakan yang di teropong sudah habis tetapi ujung benang tidak terjepit dan terpotong oleh *end cutter* dan *upper cutter*, disebabkan *end cutter* dan *upper cutter* tidak berfungsi dengan baik. Bukan hanya faktor itu saja, pakan akhir juga dapat terjadi karena benang dalam paletan yang tidak bagus dan teropong yang mantul. Maka dari itu dalam permasalahan ini yang akan dibahas penulis dalam bab diskusi yaitu Penanganan Terhadap Pakan Akhir.