

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Gulungan Palet
Pada Proses C20 di Mesin Palet Tipe RRT G191A 1990**

**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:

ANDHIKA EKA YULIANTO

NIM. 1702005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BINTANG ASAH TEXTILE INDUSTRI

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Gulungan Palet
Pada Proses C20 di Mesin Palet Tipe RRT G191A 1990**

**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:

ANDHIKA EKA YULIANTO

NIM. 1702005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Muhammad Nasir, Bk.Teks

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT BINTANG ASAH TEXTILE INDUSTRI

**Kasus praktik: Penyebab dan Penanganan Cacat Gulungan Palet
Pada Proses C20 di Mesin Palet Tipe RRT G191A 1990**

**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:

ANDHIKA EKA YULIANTO

NIM. 1702005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I

(.....)

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Muhammad Nasir, Bk.Teks

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Adhi Prasetyo Eko P, S.TP, M.T

Direktur

Tanggal

Abdillah Benteng M.Pd

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Bintang Asahi Textile Industri, serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa hambatan yang berarti. Di dalam laporan ini penulis banyak mendapatkan dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya.
2. Orang tua serta keluarga yang selalu mendukung serta mendoakan.
3. Bapak Abdilah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S. ST. MT selaku Wakil Direktur Umum Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Adhi Prasetyo Eko P, S.TP, M.T selaku ketua program studi di teknik pembuatan kain tenun.
6. Politeknik STTT Bandung beserta para dosen yang telah berperan aktif dalam proses penyelenggaraan pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta,
7. Bapak Muhammad Nasir, Bk.Teks selaku Dosen pembimbing dalam penyusunan laporan ini.
8. Bapak Usaid Syawahidul Chaq S.Kom selaku dosen pembimbing yang telah memberi arahan dan bimbingan kepada penulis dalam melakukan penulisan laporan ini,
9. Bapak Suyadi selaku *KA. Persiapan Departemen Weaving Shuttle* dan Pembimbing II.
10. Karyawan dan karyawan Departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan dengan sabar.
11. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan, berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan praktik kerja lapangan sampai selesai.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 23 Agustus 2019

Penulis

ANDHIKA EKA YULIANTO

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.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	3
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagakerjaan	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Tunjangan.....	12
2.4.5 Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
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.....	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2 Perbaikan Mesin	28
3.4 Pengendalian Mutu	29
3.4.1 <i>Raw Material</i>	29

3.4.2 Proses.....	30
3.4.3 Produk.....	30
BAB IV DISKUSI.....	32
4.1 Latar Belakang.....	32
4.2 Batasan dan Identifikasi Masalah.....	36
4.2.1 Batasan Masalah.....	36
4.2.2 Identifikasi Masalah.....	36
4.3 Pembahasan.....	36
BAB V PENUTUP.....	41
5.1 Kesimpulan.....	41
5.2 Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA.....	43
LAMPIRAN.....	44

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Jumlah Karyawan PT BATI.....	8
Tabel 2.2 Presentase Tingkat Pendidikan <i>Weaving Shuttle</i>	9
Tabel 2.3 Laporan Tenaga Kerja Departemen <i>Weaving Shuttle</i> per 30 Juni 20199	
Tabel 3.1 Laporan Mesin Jalan Tanggal 11 Agustus 2019.....	21
Tabel 4.1 Data Cacat Gulungan Palet Hasil Pengamatan.....	33
Tabel 4.2 Penyebab cacat gulungan palet	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Bintang Asahi Textile Industri	4
Gambar 3.1 <i>Layout</i> Departemen <i>Weaving Shuttle</i>	23
Gambar 3.2 Alur Proses Pembuatan Kain Tenun Mesin <i>Shuttle</i>	24
Gambar 4.1 Persentase Cacat Gulungan Palet Hasil Pengamatan	34
Gambar 4.2 Benang Nysisip/mbuntut	34
Gambar 4.3 Gulungan brodol.....	35
Gambar 4.4 Gulungan gembos.....	35
Gambar 4.5 Gulungan kotor	35
Gambar 4.6 Diagram <i>fishbone</i> penyebab cacat gulungan palet.....	36
Gambar 4.7 <i>Cutter</i> /gunting palet.....	38
Gambar 4.8 Penjepit Benang.....	39
Gambar 4.9 <i>Tension Device</i>	40
Gambar 4.10 <i>Bobbin</i> Palet Aus.....	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Contoh cacat gulungan palet.....	44
Lampiran 2 Data produksi dan <i>effisiensi</i> mesin tenun selama sebulan	45
Lampiran 3 Surat Keterangan Praktik Kerja Lapangan	46
Lampiran 4 Kartu proses produksi tenun	47

RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Bintang Asahi Textile Industri atau yang biasa disebut dengan PT BATI. Selama praktik di industri, telah melakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow proses* dari pertenunan, mulai dari proses *warping* sampai pertenunan dan *inspecting*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini mengambil atau mendalami pada bagian *pemaletan* yang sedang memproses benang C20. Pada saat proses pemaletan benang C20 adanya permasalahan cacat gulungan palet. Pada saat melakukan proses pemaletan dilakukannya pengamatan berupa pemeriksaan tentang gulungan palet. Pada saat proses pengamatan terdapat masalah yaitu adanya gulungan palet yang cacat. Cacat gulungan palet ini disebabkan adanya masalah berupa mesin tidak standart dan manusia yang kurang memperhatikan masalah di sekitar. Upaya untuk pencegahannya berupa perlakuan perawatan dan perbaikan rutin pada bagian mesin palet.