

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik : Pengaruh Kondisi *Hummer Cutter* Terhadap  
Timbulnya Cacat Sisipan Pinggiran Kain Pada Mesin *Shuttle GA 1515*  
Tahun 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 :

**DIMAS BAYU PRATAMA**

**NIM. 1702014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik : Pengaruh Kondisi *Hummer Cutter* Terhadap  
Timbulnya Cacat Sisipan Pinggiran Kain Pada Mesin *Shuttle GA 1515*  
Tahun 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 :

**DIMAS BAYU PRATAMA**

**NIM. 1702014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik : Pengaruh Kondisi *Hummer Cutter* Terhadap  
Timbulnya Cacat Sisipan Pinggiran Kain Pada Mesin *Shuttle GA 1515*  
Tahun 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 :

**DIMAS BAYU PRATAMA**

**NIM. 1702014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing : Muhammad Nazir, Bk.Teks.**

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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT. BINTANG ASAHI TEXTILE INDUSTRI**

**Kasus Praktik : Pengaruh Kondisi *Hummer Cutter* Terhadap  
Timbulnya Cacat Sisipan Pinggiran Kain Pada Mesin *Shuttle GA 1515*  
Tahun 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**

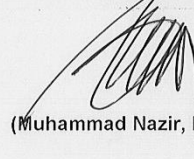
Oleh :

**DIMAS BAYU PRATAMA**

**NIM. 1702014**

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing



(Muhammad Nazir, Bk.Teks.)

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

**2019**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**



(Rita Istikowati, S.T, MT)

**Ketua Program Studi**

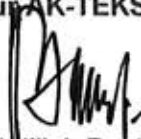
**Tanggal**



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

**Direktur AK-TEKSTIL SOLO**

**Tanggal**



(Drs. Abdillah Benteng, M. PD)

SPINNING, WEAVING & FINISHING MILLS

## **PT. BINTANG ASAHI TEXTIL INDUSTRI**

FACTORY : JL. RAYA SOLO-SRAGEN KM.24, PHONE (0271) 647455 (HUNTING) FAX.651500

### **SURAT KETERANGAN**

**No: 049/BATI/PERS/VIII/2019**

Yang bertanda tangan di bawah ini Menerangkan bahwa Mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil ( AK-Tekstil ) Surakarta dibawah ini :

No.	N A M A	NIM
1	ACHMAD CANDRA GITA RAMADHAN	1702002
2	ANDHIKA EKA YULIANTO	1702005
3	DIMAS BAYU PRATAMA	1702014
4	KIKI HARDANING ABADRIYAH	1702020
5	LANDUNG RESTU PAMBUDI	1702021
6	MYLENIA MARTINA YUNIAR	1702039
7	NOVERLY ARINGGA D.T.P	1702043
8	PANDAN WANGI	1702046
9	TYAS NUR AININ NAIM	1702056

Benar- benar telah melaksanakan Pratek Kerja Industri pada PT. Bintang Asahi Textile Industry pada tanggal 20 Juni s/d 30 Agustus 2019

Demikian surat keterangan ini di buat untuk dapat dipergunakan dengan sebagaimana mestinya.

Dikeluarkan di : SRAGEN

Pada tanggal : 30 Agustus 2019

Pimpinan Perusahaan,



( AGUS SURONO,SH.MHum )

Kabag. Personalia

## KATA PENGANTAR

Segala Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan kekuatan dan kemampuan sehingga penulis bisa menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT Bintang Asahi Textile Industri Sragen dengan kasus praktik **Pengaruh Kondisi *Hummer Cutter* Terhadap Timbulnya Cacat Sisipan Pinggiran Kain Pada Mesin *Shuttle GA 1515* Tahun 1990.** Penulis menyadari bahwa laporan ini bukan merupakan hasil dari penulis seorang, melainkan berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak laporan ini dapat terselesaikan. Oleh karena itu ijin penulis menyampaikan terima kasih kepada :

- Ayah dan Ibu tercinta yang selalu memberi semangat, doa dan restu.
- Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Adhi Prasetyo Eko P, S.T.P.,M.T., selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
- Bapak Muhammad Nazir, Bk.Teks., selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang bermanfaat bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
- Bapak Hefni Rosyadi, SE, selaku dosen pembimbing penulisan yang telah dengan sabar memberi arahan selama melakukan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
- Bapak Agus Surono, SH.MHum, selaku Kepala Bagian Personalia yang telah memberi dukungan dan pengarahan selama melakukan praktik kerja di industri,
- Bapak Purwadi, selaku Kepala Bagian Produksi Departemen *Weaving Shuttle* yang telah membimbing penulis dalam melakukan praktik kerja di bagian Loom.
- Bapak Gatot, selaku Kashift *Maintenance Loom* Departemen *Weaving Shuttle* yang telah membimbing penulis dalam melakukan praktik kerja di bagian *Maintenance Loom*.
- Bapak Pardi, Selaku Kashift *Inspecting* dan *Folding* Departemen *Weaving Shuttle* yang telah memberikan arahan dan masukan dalam melakukan praktik kerja di bagian *Inspecting* dan *Folding*.

- Karyawan karyawan Departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan dengan sabar.
- Teman-teman seperjuangan khususnya mahasiswa Teknik Pembuatan Kain Tenun (TPK) yang telah memberi semangat dan dukungannya kepada penulis.

Atas dukungan yang diberikan di dalam melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT. Bintang Asahi Tekstile Industri dari awal hingga akhir.

Penulis menyadari bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan yang dibuat ini masih banyak kekurangan, maka dari itu penulis tidak menutup diri terhadap kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini.

Surakarta,      September 2019

Penulis

(Dimas Bayu Pratama)

NIM. 1702014



## 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.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Umum Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Pemodal dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4 Sistem Pengupahan.....	13
2.4.5 Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Alur Proses Produksi.....	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	25
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	25
3.4 Pengendalian Mutu.....	26
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	27

3.4.2	Proses .....	27
3.4.3	Produk.....	27
BAB IV DISKUSI.....		29
4.1	Latar Belakang .....	29
4.2	Batasan masalah.....	30
4.3	Identifikasi Masalah .....	30
4.4	Pembahasan .....	31
BAB V PENUTUP .....		39
5.1	Kesimpulan.....	39
5.2	Saran.....	39
DAFTAR PUSTAKA.....		40
LAMPIRAN .....		41

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan .....	9
Tabel 2.2 Tingkat Pendidikan Karyawan .....	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Weaving Shuttle .....	10
Tabel 3.1 Data Mesin yang aktif di Bagian Produksi Kain Tenun .....	20
Tabel 3.1 Data Mesin yang aktif di Bagian Produksi Kain Tenun Lanjutan.....	20
Tabel 4.1 Data Kain Cacat.....	29

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen Weaving Shuttle .....	5
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin di Weaving Shuttle .....	23
<i>Gambar 4.1 diagram fish bone penyebab kondisi hummer cutter yang menimbulkan cacat sisipan pinggiran kain.....</i>	<i>30</i>
Gambar 4.2 cutter tumpul .....	32
Gambar 4.3 Bantalan Aus.....	33
Gambar 4.4 As Aus .....	34
Gambar 4.5 As tidak orisinil aus .....	34
Gambar 4.6 As Boss aus .....	35

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Cacat Sisipan Pinggiran Kain .....	
Lampiran 2. Tumpukan kain cacat di inspecting .....	
Lampiran 3. Data Produksi dan Effisiensi Mesin .....	
Lampiran 4. Cutter yang masih Bagus .....	
Lampiran 5. Bantalan hummer cutter yang masih bagus .....	
Lampiran 6. As hummer cutter yang masih bagus .....	
Lampiran 7. As boss yang terbuat dari nilon .....	

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di Departemen *Weaving Shuttle* PT Bintang Asahi Textile Industri yang merupakan perusahaan tekstil perseorangan yang beralamatkan di Jl. Raya Solo-Sragen Km. 24 Purwosuman, Masaran, Sragen, Jawa Tengah yang saat ini memproduksi kain *Cotton* dan Rayon. Dalam proses pembuatan kain tentu tidak lepas dari timbulnya cacat kain, khususnya di Departemen *Weaving Shuttle*. Selama 2 bulan Praktik Kerja Lapangan di Departemen *Weaving Shuttle*, Dilakukan pengamatan di bagian Inspecting mengenai cacat kain yang terjadi di *weaving shuttle* dimana ditemukan salah satu permasalahan cacat kain yang sering terjadi yaitu cacat sisipan pinggiran kain. Untuk mengetahui penyebab dari cacat sisipan pinggiran kain, maka dilakukan pengamatan di bagian *Loom* sehingga diketahui bahwa cacat tersebut dipengaruhi oleh kondisi *hummer cutter* yang tidak sempurna memotong benang sisa *banching* dari palet. Benang sisa yang tidak terpotong akan terbawa oleh teropong yang setelah terjadi pergantian teropong baru akan ikut teranyam pada kain. Cacat kain tersebut dapat dilihat dengan jelas pada pinggiran kain yang terdapat penumpukan benang pakan searah lebar kain dan pinggiran kain tersebut terdapat benang yang masih terurai. Kondisi *hummer cutter* yang tidak sempurna dalam memotong benang sisa *banching* dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti kondisi spare part mesin, metode penyetelan, dan perawatan dari manusia untuk menjaga mesin tersebut dapat bekerja secara baik sehingga dapat menghindari terjadinya cacat kain, maka dari itu permasalahan tersebut harus segera ditangani agar efisiensi produksi tidak menurun dan kualitas hasil produksi tetap terjaga dengan baik.