

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KEMILAU KARISMA SEJAHTERA**

**Kasus praktik : Pengaruh Perlakuan Bahan Baku Terhadap
Kelancaran Mesin Warping**

**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:

KHALID SATRIA NEGARA

NIM. 1702019

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KEMILAU KARISMA SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Efek perlakuan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Mesin
Warping**

**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:

KHALID SATRIA NEGARA

NIM: 1702019

Program studi: teknik pembuatan kain tenun

Pembimbing

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Tjutju Imam Soeparno', written over a horizontal line.

(Tjutju Imam Soeparno, Bk .Teks.)

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

2019

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KEMILAU KARISMA SEJAHTERA**

**Kasus praktik : Pengaruh Perlakuan Bahan Baku Terhadap
kelancaran Mesin Warming**

**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:

KHALID SATRIA NEGARA

NIM. 1702019

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing : Tjutju Imam Soeparno, Bk.Teks

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT KEMILAU KARISMA SEJAHTERA**

**Kasus praktik : Efek Perlakuan Bahan Baku Terhadap Kelancaran
Mesin Warping**

**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:

KHALID SATRIA NEGARA

NIM. 1702019

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Tjutju Imam Soeparno, Bk.Teks)

Tanggal

24-9-2019.

Ketua Program Studi



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

Tanggal

Direktur



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

Tanggal



PT. Kemilau Kharisma Sejahtera

Jl. Raya Solo Sragen Km. 13 Nglarangan RT. 004 RW. 002
Kebakkramat, Karanganyar, Jawa Tengah
Phones : + 62 271 646100, 646200 Fax : + 62 271 647151
E-mail : kemilauip@hotmail.com

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini adalah Pimpinan PT. Kemilau Kharisma Sejahtera yang beralamat di Jalan Raya Solo-Sragen Km-13, Kebak, Kebakkramat, Karanganyar menerangkan bahwa:

- | | |
|------------------------------|-------------|
| 1. Ahmad Fauzi | NIM 1702003 |
| 2. Ika Latifah Umi Nurjanah | NIM 1702018 |
| 3. Khalid Satria Negara | NIM 1702019 |
| 4. Luh Resta Damaiyanti | NIM 1702024 |
| 5. Lathif Oktafiandi | NIM 1702022 |
| 6. Prihananto Pandhu Santoso | NIM 1702048 |
| 7. Resti Arya Mulan | NIM 1702049 |
| 8. Rizki Prasetyo Aji | NIM 1702051 |
| 9. Milya Ekawati | NIM 1702037 |

Nama tersebut di atas benar-benar telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA pada tanggal 12 Juni-23 Agustus 2019.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Terima kasih.

Karanganyar, 04 September 2019



KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri yang bertempat di PT Kemilau Karisma Sejahtera selama 2 bulan dengan baik dan lancar. Dengan adanya Praktik Kerja Industri ini, penulis dapat menambah wawasan dan pengalaman.

Laporan ini disusun guna melengkapi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan Praktik Kerja Industri bagi mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun. Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari sepenuhnya bahwa selesainya laporan Praktik Kerja Industri ini tidak terlepas dari dukungan, semangat, serta bimbingan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materil. Oleh karena-Nya, penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih antara lain kepada :

1. Ayah dan Ibu tercinta yang selalu mendoakan, mendukung, dan memberi restu
2. Bapak Abdillah Benteng, M.pd. selaku Direktur Akademi komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST,M.T. Selaku Wakil Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Bapak Adhy Prastyo Eko P, S.T.P,M.T. selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
5. Bapak Tjutju Imam Soeparno.Bk.Teks., selaku pembimbing dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil.
6. Bapak Rosydi penanggung jawab praktik kerja lapangan di PT Kemilau Karisma Sejahtera.
7. Bapak Muntholib, bapak Hardiyanto, bapak Tarmanto, bapak Haryanto, bapak Wagimin, Ibu Tri Sunastri, Ibu Sadini, Bapak Lagiman, Bapak Prida, Bapak Suwono, Bapak Suroto, Bapak Sutarko, Bapak Sudirman, Bapak Wahyu sebagai pendamping setiap bagian selama proses Praktik Kerja Lapangan.

8. Karyawan-karyawati di PT. Kemilau Kharisma Sejahtera yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan.
9. Teman-teman tercinta yang telah memberi bantuan dan dukungan sehingga tugas Laporan Praktik ini dapat terselesaikan

Semoga segala bantuan yang telah diberikan kepada penulis mendapat balasan yang setimpal dari Allah SWT. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini baik dalam teknik penyajian materi maupun pembahasan. Demi kesempurnaan laporan ini, saran dan kritik yang sifatnya membangun sangat penulis harapkan. Semoga karya tulis ini bermanfaat dan bagi pihak yang membutuhkan.

Surakarta, 28 Agustus 2019



(Khalid Satria Negara)

DAFTAR ISI

Contents

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar belakang.....	1
1.2 Waktu dan tempat pelaksanaan	1
1.3 Tujuan praktek lapangan	1
1.4 Kendala praktik.....	2
1.5 Metode pengambilan data	2
BAB II GAMBARAN PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan 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.....	15

3.2	Produksi	16
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	17
3.2.3	Proses Produksi	20
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	26
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	26
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1	<i>Raw Material</i>	29
3.4.2	Proses	29
3.4.3	Produk.....	30
BAB IV DISKUSI.....		32
4.1	Latar Belakang	32
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Pembahasan	34
BAB V PENUTUP		42
5.1	Kesimpulan.....	42
5.2	Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA.....		44
LAMPIRAN		45

DAFTAR TABEL

Table 2. 1 Tingkat pendidikan karyawan.....	12
Table 2.2 Distribusi tenaga kerja.....	12
Table 3.1 Jenis dan jumlah produksi.....	16
Table 3.2 jadwal perawatan mesin <i>warping</i>	27

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi	5
Gambar 2.2 Struktur organisasi produksi	6
Gambar 3.1 Perencanaan produksi	15
Gambar 3.2 <i>Layout</i> perusahaan	18
Gambar 3.3 Alur produksi	20
Gambar 4.1 Diagram <i>fishbone</i>	33
Gambar 4.2 Diagram putus benang	34
Gambar 4.3 Bahan baku cacat	35
Gambar 4.4 Oprasional bongkar muatan	36
Gambar 4.5 Penumpukan benang	38
Gambar 4.6 Benang terkontaminasi.....	39
Gambar 4.7 Diagram putus benang.....	41
Gambar 5.1 layout perusahaan.....	45
Gambar 5.2 Mesin <i>warping</i>	46
Gambar 5.3 Kartu proses <i>work order</i>	47
Gambar 5.4 Proses pertenunan.....	48

RINGKASAN

PT Kemilau Karisma Sejahtera adalah perusahaan tekstil perseorangan yang terletak di Kabupaten Karanganyar Provinsi Jawa Tengah. Dalam setiap kegiatan produksi yang dilakukan PT Kemilau Karisma Sejahtera menghasilkan produk kain tenun. PT Kemilau Karisma Sejahtera memproduksi kain tenun dari benang *Rayon, Cotton, Tetron Cotton* dan *Polyester* untuk memenuhi permintaan pasar. Alur proses untuk membuat kain tenun antara lain sebagai berikut: mulai *order*, bahan baku masuk mesin *warping* untuk digulung benang dari beberapa *cone* ke *beam warping* searah sejajar, lalu diproses *sizing* setelah selesai masuk diproses *reaching* atau *tying*, lalu *weaving*, hasil kain di *inspecting, folding, packing*, konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan suatu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pemeliharaan pada mesin, dan pengendalian mutu pada material, proses dan produk. Untuk mengatasi permasalahan pada proses penghanian diperlukan pengendalian mutu bahan baku dengan cara menimbang benang *cone* yang berisi gulungan benang dengan *cone* kosong yang sama untuk mencari panjang benang tersebut, pengendalian proses dilakukan pengecekan *tension* tegangan benang pada saat proses produksi pada mesin *warping*, pengecekan *tension* benang menggunakan alat *tension* meter bagian yang dilakukan pengecekan pada bagian belakang, tengah dan depan serta pengendalian produk dilakukan pengecekan *hardness* gulungan benang benang pada *beam warping* setelah selesai dilakukan proses produksi pada bagian sisi kiri, tengah dan sisi kanan gulungan benang pada *beam warping*, selain itu gulungan benang pada *beam warping* itu setelah selesai diberi kartu proses dan dibawa ke ruang *buffer beam* ditata dengan rapi dan ditutupi agar tidak kotor. Dalam proses produksi tidak selamanya berjalan dengan lancar ada kalanya timbul masalah di antaranya dalam proses persiapan yang berpengaruh terhadap kain yang di hasilkan. Untuk menyelesaikan permasalahan tersebut dipakailah cara menggunakan metode sebab dan akibat yang dianggap salah satu metode yang baik untuk pemecahan menyelesaikan permasalahan diproses produksi. Pada pemecahan masalah tersebut dijelaskan satu persatu cara untuk merawat dan mengatasi permasalahan guna meningkatkan mutu dan efisiensi produk.