

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Putus Benang Lusi di
Area *Size Box* Pada Mesin *Sizing* Merk TAYA**

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

Oleh:

MUHAMMAD RAIS FATHONI

NIM. 1702030

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Putus Benang Lusi di
Area *Size Box* Pada Mesin *Sizing* Merk TAYA**

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

Oleh:

MUHAMMAD RAIS FATHONI

NIM. 1702030

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Putus Benang Lusi di
Area *Size Box* Pada Mesin *Sizing* Merk TAYA

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

Oleh:

MUHAMMAD RAIS FATHONI

NIM. 1702030

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing: A m a r, M. Pd

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Putus Benang Lusi di
Area Size Box Pada Mesin Sizing Merk TAYA**

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

Oleh:

MUHAMMAD RAIS FATHONI

NIM. 1702030

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing



(A m a r, M. Pd)

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

KetuaPenguji



(A m a r, M. Pd)

Tanggal

23/9-2015.

Ketua Program Studi

TeknikPembuatanKainTenun



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

Tanggal

24/9-2015

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

PT. PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

SPINNING & WEAVING

Ds. Manang, Kec. Grogol, Kab Sukoharjo-Indonesia. Telp (0271),744402,744414,744408 Fax (0271) 744404

SURAT KETERANGAN

No. :001 / SKET / PBTS / VIII / 2019

Yang bertanda tangan dibawah ini Atas Nama, Pimpinan **PT. PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA**, dengan alamat Ds. Manang, Kec. Grogol, Kab. Sukoharjo dengan ini menerangkan bahwa :

N a m a : MUHAMMAD RAIS FATHONI
NIM : 1702030
Prodi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Tersebut diatas benar-benar telah melaksanakan Praktik Kerja Industri di PT.PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA - Sukoharjo , mulai dari :

Tanggal 12 Juni 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 bisa dipertanggung jawabkan

Demikian Surat Keterangan ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagai mana mestinya.

Dikeluarkan di : SUKOHARJO
Pada tanggal : 26 - 08- 2019

PT. PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

Setiyawan
Manager

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji dan syukur kehadirat Allah SWT, karena atas ridho dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Panca Bintang Tunggal sejahtera,serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa halangan dan hambatan.

Maksud dan tujuan dari penulisan Tugas Akhir ini adalah untuk memenuhi persyaratan kelulusan dari Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta. Selain itu penulis juga banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas dalam bidang industri tekstil. Menyadari penyusunan laporan ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih yang setulus-tulusnya kepada:

- 1) Allah SWT yang telah memberikat Rahmat dan Karunia-Nya.
- 2) Orang tua serta keluarga yang selalu mendukung dan mendoakan.
- 3) Bapak Abdillah 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 Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
- 6) Bapak A m a r, M.Pd dan bapak Yunus Nazar, SST selaku pembimbing dalam pembuatan laporan ini.
- 7) Bapak Soeroto selaku selaku pembimbing perusahaan.
- 8) Bapak dan Ibu Dosen Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
- 9) Karyawan dan karyawan yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama praktik kerja lapangan.
- 10) Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan

Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam membuat laporan kerja lapangan ini. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini bisa bermanfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 9 September 2019

Penulis

Muhammad Rais Fathoni

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR	vi
LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I	1
PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang praktik kerja lapangan	1
1.2 Alasan pemilihan obyek laporan akhir	2
1.3 Tujuan dan manfaat	2
1.4 Identifikasi masalah.....	2
1.5 Batasan masalah	2
BAB II	3
BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan perkembangan perusahaan.....	3
2.2 Visi dan misi perusahaan	4
2.3 Struktur organisasi perusahaan	5
2.3.1 Bentuk struktur organisasi perusahaan PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera	5
2.3.2 Uraian tugas	5
2.4 Pemodal dan pemasaran	8
2.4.1 Pemodal.....	8
2.4.2 Pemasaran.....	8
2.5 Ketenagakerjaan	9
2.5.1 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan	9
2.5.2 Distribusi tenaga kerja	10
2.5.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	12
2.5.4 Sistem pemberian upah karyawan dan fasilitas.....	13
BAB III	15

BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan produksi	15
3.1.2 Pengendalian produksi	21
3.2 Produksi	23
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi	23
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	23
3.2.3 Sarana penunjang produksi.....	29
3.3 Pemeliharaan dan perbaikan mesin.....	30
3.3.1 Pemeliharaan mesin	30
3.3.2 Perbaikan mesin	33
3.4 Pengendalian mutu	34
3.4.1 Raw material	34
3.4.2 Proses.....	34
3.4.3 Produk	35
BAB IV	36
DISKUSI	36
4.1 Latar belakang	36
4.2 Identifikasi masalah.....	36
4.3 Pembahasan.....	37
BAB V	43
PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	45

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan Karyawan.....	10
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja	10
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja	11
Tabel 2. 4 Mutasi Karyawan	11
Tabel 2. 5 Karyawan masuk bulan Juni	12
Tabel 3. 1 Jenis Kontruksi	23
Tabel 3. 2 Jumlah Mesin	24
Tabel 4. 1 Kualitas Benang	37
Tabel 4. 2 <i>Pressure squeezing roll</i>	39
Tabel 4. 3 Jumlah Putus.....	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi.....	5
Gambar 3. 1 Alur Proses <i>Work Order</i>	16
Gambar 3. 2 Layout Mesin	24
Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi.....	25
Gambar 4. 1 Diagram Fishbone	37
Gambar 4. 2 Beam Hani.....	38
Gambar 4. 3 Pengatur tekanan <i>squeezing roll</i>	39
Gambar 4. 4 <i>Squeezing Roll</i>	40
Gambar 4. 5 steam pengatur temperatur size box.....	41

LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP Proses Sizing.....	45
Lampiran 2 Kartu Proses.....	46

RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini dibuat setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera di unit *weaving*. Selama melaksanakan praktik di industri, sudah melakukan pengamatan dan praktik dari proses pertenunan, mulai dari persiapan pertenunan, proses pertenunan dan pengecekan kain. Persiapan pertenunan sangat diperhatikan hasilnya karena dari hasil persiapan pertenunan tersebut akan menentukan untuk proses selanjutnya. Persiapan pertenunan terdiri dari *warping*, *sizing*, dan *reaching/tying*. Pada pembuatan laporan ini lebih membahas tentang *sizing*. *Sizing* adalah proses pemberian lapisan kanji atau film pada benang agar lebih kuat sehingga benang tidak mudah putus pada saat proses selanjutnya. Permasalahan yang sering terjadi diproses *sizing* antara lain adalah putus benang lusi di *size box*, *cylinder dryer* bocor, *flank* pada beam *warping* ada yang tidak center, pada saat pengamatan proses *sizing*, putus benang lusi di *size box* yang disebabkan oleh beberapa faktor antara lain koefisien variasi tension *warping*, kerataan *squeezing roll*, posisi piringan beam *warping* tidak lurus, dan kualitas bahan baku/benang yang digunakan. Selain faktor-faktor tersebut, adapun faktor yang menyebabkan putus benang lusi di *area size box* yaitu kualitas bahan baku/kualitas benang. Kualitas benang yang digunakan sangat berpengaruh pada saat proses *sizing*, jika kualitas benang yang digunakan baik maka putus benang pada saat proses sedikit dan sebaliknya, jika kualitas benang yang digunakan tidak terlalu baik, maka putus benang pada saat proses akan lebih banyak. Untuk mencari penyebab terjadinya putus benang lusi di *area size box* dapat menggunakan diagram *fishbone* yang meliputi metode, material, manusia, mesin, dan lingkungan.