

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Studi Kasus : Pengaruh Benang Pakan Lepas *Control (Mblandang)* di  
Mesin *Pirn Winder* yang Tidak Disambung Terhadap Efisiensi  
Produksi Mesin *Weaving***

**Diajukan Untuk Memenuhi Tugas Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan pada Program Diploma II di  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**NABIELA HUURUL 'AIN**

**NIM. 1702040**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



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

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Studi Kasus : Pengaruh Benang Pakan Lepas *Control (Mblandang)* di  
Mesin *Pirn Winder* yang Tidak Disambung Terhadap Efisiensi  
Produksi Mesin *Weaving***

**Diajukan Untuk Memenuhi Tugas Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan pada Program Diploma II di  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**NABIELA HUURUL 'AIN**

**NIM. 1702040**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Studi Kasus : Pengaruh Benang Pakan Lepas *Control (Mblandang)* di  
Mesin *Pirn Winder* yang Tidak Disambung Terhadap Efisiensi  
Produksi Mesin *Weaving***

**Diajukan Untuk Memenuhi Tugas Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan pada Program Diploma II di  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**NABIELA HUURUL 'AIN**

**NIM. 1702040**

**Pembimbing : Tjutju Imam Soeparno, Bk. Teks**

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Studi Kasus : Pengaruh Benang Pakan Lepas *Control* (*Mblandang*) di  
Mesin *Pirn Winder* yang Tidak Disambung Terhadap Efisiensi  
Produksi Mesin *Weaving***

**Diajukan Untuk Memenuhi Tugas Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan pada Program Diploma II di  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**NABIELA HUURUL 'AIN**

**NIM. 1702040**

Pembimbing :



(Tjutju Imam Soeparno, Bk. Teks)

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

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**



23 - 09 - 2019

(Tjutju Imam Soeparno, Bk. Teks)

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Tanggal**



24 - 09 - 2019

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

**Direktur**

**Tanggal**



10 - 10 - 2019

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)



## SEKAR LIMA PRATAMA

textile industry

**Jl. Raya Solo – Sragen Km. 8.1  
Jetis – Jaten**

**Karanganyar, Jawa Tengah  
Indonesia**

**+ 62 271 825328**

**Phone**

**+ 62 271 825815**

**Fax**

**Office@sekarlima.com**

**Email**

**www.sekarlima.com**

### SURAT KETERANGAN MAGANG KERJA

**Nomor : 07/HRD/VIII/2019**

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Nimas Sartika D.M

Jabatan : HRD

Alamat : Jl. Raya Solo-Sragen Km 8.1 Jetis, Jaten Karanganyar

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Nabiela Huurul 'Ain

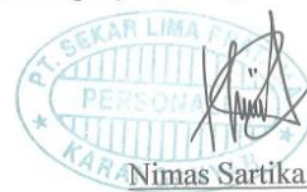
Alamat : Gg. Sambung Templek Rt 09 Rw 02 Kapas Kapas  
Bojonegoro

Pembimbing Magang : Suhardi

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kegiatan magang kerja di PT. Sekar Lima Pratama. Magang tersebut telah dilaksanakan selama 2 bulan, yaitu mulai tanggal 12 Juni 2019 s/d 23 Agustus 2019. Selama magang di PT. Sekar Lima, yang bersangkutan telah mempelajari tentang industri Weaving dan pada saat surat ini dikeluarkan, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Karanganyar, 24 Agustus 2019



**Nimas Sartika S.E**

**HRD**

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah mencurahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir Praktik Kerja Lapangan di PT Sekar Lima Pratama dengan lancar. Laporan ini menjadi salah satu syarat kelulusan pendidikan program Diploma II Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan tugas akhir Praktik Kerja Lapangan berisi tentang kegiatan yang dilakukan selama Praktik Kerja Lapangan berlangsung yang meliputi informasi umum perusahaan, proses produksi, dan permasalahan-permasalahan yang timbul saat Praktik Kerja Lapangan berlangsung.

Terima kasih kepada pihak yang telah membimbing dan mendukung dalam penyusunan berupa moral maupun material sehingga laporan tugas akhir Praktik Kerja Lapangan ini dapat diterima dengan baik. Untuk itu tidak berlebihan kiranya jika pada kesempatan ini dapat menyampaikan banyak terima kasih kepada :

1. Allah SWT yang telah mencurahkan rahmat dan karunia-Nya.
2. Keluarga yang selalu mendukung dan mendoakan.
3. Drs. Abdillah Benteng, M. Pd. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Hendi Dwi Hardiman, S.T., M. T. selaku Wakil Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P.,M.T. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Dosen pembimbing Bapak Tjutju Imam Soeparno, Bk. Teks dan Bapak Usaid Syawahidul Chaq, S.Kom yang telah memberikan bimbingan serta pengarahan sehingga laporan ini dapat terselesaikan dengan baik.
7. Bapak Suhardi selaku Instruktur di PT Sekar Lima Pratama.
8. Seluruh dosen program studi teknik pembuatan kain tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah menyampaikan ilmu selama perkuliahan.
9. Seluruh karyawan PT Sekar Lima Pratama yang telah memberikan ilmu dan pengalaman selama Praktik Kerja Lapangan.

10. Teman-teman di kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun kelas B yang terlibat membantu dan mendukung dalam penyusunan laporan tugas akhir Praktik Kerja Lapangan ini.
11. Teman-teman dari Universitas Setia Budi yang telah membantu dan mendukung saat Praktik Kerja Lapangan berlangsung.

Mohon maaf jika masih terdapat kesalahan dan kekurangan, oleh karena itu Penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun mengenai laporan ini. Semoga laporan ini bermanfaat bagi siapa saja yang membacanya.

Surakarta, September 2019

Nabiela Huurul 'Ain



## 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.....	3
2.1    Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2    Struktur Organisasi.....	4
2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2    Uraian Tugas.....	7
2.3    Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.3.1    Permodalan.....	12
2.3.2    Pemasaran.....	13
2.4    Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1    Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2    Distribusi Karyawan PT Sekar Lima Pratama.....	14
2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	17
2.4.4    Sistem Penggajian dan Fasilitas Karyawan.....	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	20
3.1    Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
3.2    Produksi.....	22
3.2.1    Jenis dan Jumlah Produksi.....	22
3.2.2    Mesin dan Tata Letak.....	22
3.2.3    Diagram Alur Proses Produksi.....	23
3.2.4    Sarana Penunjang Produksi.....	28
3.3    Perawatan dan Perbaikan Mesin.....	28
3.3.1    Perawatan Mesin.....	30
3.3.2    Perbaikan Mesin.....	30
3.4    Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	32

3.4.2	Proses Produksi .....	32
3.4.3	Produk.....	32
BAB IV	DISKUSI.....	33
4.1	Latar Belakang Masalah.....	33
4.2	Tujuan dan Manfaat Penelitian .....	34
4.2.1	Tujuan Penelitian.....	34
4.2.2	Manfaat Penelitian.....	34
4.3	Batasan dan Identifikasi Masalah .....	34
4.3.1	Batasan Penelitian .....	34
4.3.2	Identifikasi Masalah.....	35
4.4	Hasil dan Pembahasan Masalah .....	35
4.4.1	Permasalahan dan Solusi Benang Pakan Lepas <i>Control</i> .....	35
4.4.2	Pengujian Kualitas Benang Pakan TC12 ( <i>Tetron Cotton 12</i> ) .....	40
4.4.3	Berat Benang Pakan per Palet .....	41
4.4.4	<i>Waste</i> Benang Pakan TC12 .....	42
4.4.5	Efisiensi Mesin Tenun .....	44
BAB V	PENUTUP .....	46
5.1	Kesimpulan.....	46
5.2	Saran.....	46
DAFTAR	PUSTAKA.....	48
LAMPIRAN	.....	49

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	14
Tabel 2.2 Distribusi karyawan PT Sekar Lima Pratama .....	15
Tabel 2.3 Sistem penggajian .....	18
Tabel 2.4 Peraturan pemotongan gaji saat tidak masuk kerja.....	18
Tabel 3.1 Contoh Surat Perintah Kerja .....	21
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah produksi.....	22
Tabel 3.3 Mesin produksi PT Sekar Lima Pratama .....	22
Tabel 3.4 Standar <i>grading</i> IM PT Sekar Lima Pratama.....	28
Tabel 3.5 Perawatan dan pelumasan mesin <i>pirn winder</i> .....	30
Tabel 3.6 Riwayat perbaikan mesin <i>pirn winder</i> .....	31
Tabel 4.1 Permasalahan dan solusi benang pakan lepas <i>control</i> .....	36
Tabel 4.2 Hasil pengujian nomor benang.....	40
Tabel 4.3 Hasil pengujian <i>twist per inchi</i> .....	41
Tabel 4.4 Hasil pengujian kekuatan tarik .....	41
Tabel 4.5 Hasil penimbangan palet tanpa benang .....	41
Tabel 4.6 Hasil penimbangan palet isi benang .....	42
Tabel 4.7 Hasil penimbangan <i>waste</i> benang pakan TC12 .....	42
Tabel 4.8 Hasil efisiensi mesin tenun kontruksi TC12 48x38 120cm.....	44

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi <i>office</i> PT Sekar Lima Pratama .....	4
Gambar 2.2 Struktur organisasi bagian produksi PT Sekar Lima Pratama.....	5
Gambar 2.3 Struktur organisasi bagian PPC PT Sekar Lima Pratama.....	5
Gambar 2.4 Struktur organisasi mekanik dan <i>utility</i> PT Sekar Lima Pratama .....	6
Gambar 2.5 Struktur organisasi bagian gudang PT Sekar Lima Pratama .....	6
Gambar 2.6 Jumlah dan tingkat pendidikan PT Sekar Lima Pratama .....	14
Gambar 3.1 Perencanaan produksi PT Sekar Lima Pratama.....	20
Gambar 3.2 Diagram alur proses produksi .....	23
Gambar 4.1 Permasalahan di mesin <i>pirn winder</i> .....	33
Gambar 4.2 Faktor penyebab benang pakan lepas <i>control</i> di mesin <i>pirn pinder</i> 35	
Gambar 4.3 Berat <i>waste</i> benang pakan sebelum dan sesudah perbaikan mesin <i>pirn winder</i> .....	43
Gambar 4.4 Efisiensi mesin tenun sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan mesin <i>pirn winder</i> .....	45

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Faktor penyebab pakan putus dan palet gembos di mesin <i>pirn winder</i> .....	49
Lampiran 2 Tata letak PT Sekar Lima Pratama .....	50
Lampiran 3 Kondisi <i>stop motion</i> kotor .....	52
Lampiran 4 Kondisi <i>stop motion</i> bersih .....	53
Lampiran 5 Kondisi <i>cutter</i> .....	54
Lampiran 6 Kondisi palet lepas <i>control</i> karena penyetelan peletak palet kosong tidak sesuai .....	55
Lampiran 7 Kondisi <i>peer tension</i> kotor .....	56
Lampiran 8 Kondisi <i>peer tension</i> bersih .....	57
Lampiran 9 Penampakan dalam <i>peer tension</i> .....	58
Lampiran 10 Kondisi palet panjang tidak sama.....	59
Lampiran 11 Kondisi palet aus.....	60
Lampiran 12 Laker 608 baru.....	61
Lampiran 13 Laker 6001 .....	62
Lampiran 14 Laker 6002.....	63
Lampiran 15 Kondisi <i>part</i> spindel aus dan baru .....	64
Lampiran 16 Kondisi <i>peer</i> spindel aus .....	65
Lampiran 17 Kondisi <i>peer</i> spindel baru.....	66
Lampiran 18 Kondisi kebersihan mesin yang kurang .....	67
Lampiran 19 Kondisi kebersihan mesin yang baik .....	68
Lampiran 20 Kondisi mesin <i>pirn winder</i> yang dapat mengakibatkan palet bengkok .....	69
Lampiran 21 Kondisi lepas <i>control (mblandang)</i> akibat <i>cutter</i> tidak simetris .....	70
Lampiran 22 Kondisi mesin <i>pirn winder</i> lepas <i>control (mblandang)</i> .....	71
Lampiran 23 Kondisi mesin <i>pirn winder</i> normal.....	72

## RINGKASAN

PT Sekar Lima Pratama merupakan salah satu perusahaan tekstil di kabupaten Karanganyar yang menghasilkan kain tenun *greige*. Proses produksi kain tenun *greige* dimulai dari bahan baku berupa benang. Benang dibagi menjadi dua, yaitu benang lusi dan benang pakan. Setiap benang memiliki alur proses masing-masing sebelum dianyam menjadi satu pada proses pertenunan. Alur proses benang lusi meliputi *warping*, *sizing*, *reaching/tying*, *loom*, dan *inspecting*. Sedangkan alur proses benang pakan meliputi *pirn winder*, *loom*, dan *inspecting*. Karena benang lusi dan benang pakan melewati berbagai macam proses sebelum akhirnya diproses di *loom*, maka perlu dilakukan perencanaan yang seksama seperti kebutuhan benang, kebutuhan obat kanji, alokasi mesin tenun, sampai dengan waktu rencana kirim kepada *buyer*. Benang pakan memiliki peranan penting pada proses pertenunan, sehingga kualitas benang pakan harus terjaga dengan baik. Untuk menjaga kualitas benang pakan perlu adanya pengendalian mutu yang meliputi *raw material* (bahan baku benang pakan), proses produksi (proses di mesin *pirn winder*) dan produk (hasil gulungan dari mesin *pirn winder*). Dalam proses penggulungan di mesin *pirn winder* terjadi berbagai permasalahan, permasalahan yang terjadi seperti benang pakan lepas *control* (*mblandang*), benang pakan putus, palet gembos dan palet kusut. Dari permasalahan benang pakan lepas *control* pada mesin *pirn winder* dapat diketahui faktor penyebab dan mencari penyelesaian yang masih mungkin dilakukan. Diantara faktor penyebab yang dapat menimbulkan benang pakan lepas *control*, antara lain yaitu *spare part* aus, *preventif maintenace* tidak berjalan sesuai jadwal, kualitas benang kurang baik, penyetelan mesin *pirn winder* kurang sesuai, kebersihan area kerja kurang. Dari faktor penyebab yang telah disebutkan, penyelesaian yang mungkin dilakukan yaitu mengganti atau memperbaiki *spare part* yang aus, menerapkan *preventif maintenance* sesuai jadwal, melakukan komplain ke *spinning* bahwa benang tidak sesuai standar produksi, melakukan pengecekan rutin setelan mesin *pirn winder*, menjaga kebersihan area kerja.