

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

Kasus Praktik : Pengamatan dan Pencegahan Limbah Benang Pakan
Pada Mesin *Shuttle* RRC Type GA dan *Shuttle* RRC Type 56

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:

RIZKI PRASETYO AJI

NIM 1702051

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

Kasus Praktik : Pengamatan dan Pencegahan Limbah Benang Pakan
Pada Mesin *Shuttle* RRC Type GA dan *Shuttle* RRC Type 56

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:

RIZKI PRASETYO AJI

NIM 1702051

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Pencegahan Limbah Benang Pakan
Pada Mesin *Shuttle* RRC Type GA dan *Shuttle* RRC Type 56**

**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 :

RIZKI PRASETYO AJI

NIM 1702051

Pembimbing: Muhammad Nasir, Bk. Teks

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

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

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Pencegahan Limbah Benang Pakan
Pada Mesin *Shuttle* RRC Type GA dan *Shuttle* RRC Type 56**

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 :

RIZKI PRASETYO AJI

NIM 1702051

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing



(Muhammad Nasir, Bk. Teks)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



(Muhammad Nasir, Bk.Teks)

Ketua Program Studi

Tanggal



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

Direktur AK TEKSTIL SOLO

Tanggal



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)



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 penulis panjatkan kepada Allah SWT atas rahmat dan hidayah serta karunia-Nya yang telah diberikan sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Kemilau Kharisma Sejahtera serta dapat berhasil menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa hambatan yang berarti.

Di dalam laporan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas dalam bidang industri tekstil. Dalam proses pembuatan laporan penulis mendapatkan banyak dukungan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini.
2. Orang tua yang telah memberikan dukungan serta do'a
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Bapak Hendi Dwi Handiman S.ST.,M.T., selaku Wakil Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
5. *Staff* Pengajar Politeknik STTT Bandung yang telah memberikan materi pembelajaran di Ak Tekstil Solo
6. Bapak Adhy Prastyo Eko, STP.,MT., Ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah mendidik dan mengarahkan selama kuliah di Ak Tekstil Solo
7. Bapak Muhammad Nasir, Bk. Teks dan Ibu Nungky Amalia Imran, S.kom selaku Pembimbing Tugas Akhir di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membimbing selama pembuatan Tugas Akhir
8. Bapak Hendry Prasetyo selaku Direktur Utama di PT Kemilau Kharisma Sejahtera
9. Ibu Suminastri selaku HRD di PT Kemilau Kharisma Sejahtera
10. Bapak Insanu Rosyidy selaku Kepala Bagian Produksi *Weaving* di PT Kemilau Kharisma Sejahtera serta yang membimbing dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan
11. Bapak Muntholib, bapak Hardiyanto, bapak Tarmanto, bapak Haryanto, bapak Wagimin, Ibu Tri Sunastri, Ibu Sadini, Ibu Puji, Bapak Lagiman, Bapak Prida, Bapak Suwono, Bapak Suroto, Bapak Sutarko, Bapak

Sudirman, Bapak Wahyu, Bapak Tri Warsono sebagai pendamping setiap bagian selama proses Praktik Kerja Lapangan.

12. Karyawan-karyawati di PT Kemilau Kharisma Sejahtera yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan.

13. Teman-teman yang saya banggakan dan saya cintai karena berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan praktik kerja lapangan sampai selesai. Atas dukungan yang diberikan di dalam melaksanakan kegiatan tugas praktik kerja lapangan di PT Kemilau Kharisma Sejahtera dari awal hingga akhir. Penulis menyadari sepenuhnya bahwa masih ada kekurangan baik dari isi maupun dari segi susunan kalimat. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca untuk perbaikan penulisan di kemudian hari. Akhir kata penulis berharap semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Karanganyar, 2 September 2019

Penulis

Rizki Prasetyo Aji

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Waktu dan Pelaksanaan.....	1
1.3 Kendala Praktik.....	2
1.4 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	17
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi.....	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	36
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan.....	37
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	37
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	37
3.4 Pengendalian Mutu.....	38

BAB IV DISKUSI.....	40
BAB V PENUTUP.....	52
DAFTAR PUSTAKA.....	53
LAMPIRAN	54

DAFTAR TABEL

Table 2. 1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja	12
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Produksi <i>Weaving shuttle</i>	20
Tabel 3. 2 Jumlah Produksi <i>Weaving AJL</i> dan <i>Rapier</i>	20
Tabel 4. 1 Limbah <i>Banching</i>	43
Tabel 4. 2 Data Limbah Benang Pakan	44
Tabel 4. 3 kondisi gulungan benang pakan sisa oper shuttle	45
Tabel 4. 4 <i>Sparepart</i> F22, K79, K81, <i>Holder Palet</i>	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Kemilau Kharisma Sejahtera	4
Gambar 2. 2 struktur organisasi PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	5
Gambar 3. 1 perencanaan produksi.....	15
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	21
Gambar 3. 3 flow proses.....	23
Gambar 3. 4 bahan baku pembuatan kain tenun	24
Gambar 3. 5 mesin <i>warping beninger</i>	24
Gambar 3. 6 <i>creel</i> mesin <i>warping beninger</i>	26
Gambar 3. 7 <i>head stock</i> mesin <i>warping beninger</i>	27
Gambar 3. 8 <i>control device</i> mesin <i>waping beninger</i>	28
Gambar 3. 9 mesin <i>sizing sucker muller</i>	29
Gambar 3. 10 penampang melintang dan membujur benang yang dikanji.....	30
Gambar 3. 11 proses pencucukan	31
Gambar 3. 12 alat cucuk <i>gun</i>	31
Gambar 3. 13 alat cucuk <i>gun</i>	32
Gambar 3. 14 alat cucuk sisir.....	32
Gambar 3. 15 mesin <i>tying todo</i>	33
Gambar 3. 16 proses pemaletan.....	34
Gambar 3. 17 proses re winding	35
Gambar 3. 18 mesin <i>AJL</i>	35

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP Penulisan Identitas Kain Grey.....	54
Lampiran 2 Lokasi PT Kemilau Kharisma Sejahtera	55

RINGKASAN

Pada saat ini, industri tekstil berkembang sangat pesat, mulai dari mesin atau teknologi yang digunakan ataupun dari produk yang dihasilkan. Salah satu perusahaan yang sedang dalam tahap untuk berkembang yaitu PT kemilau Kharisma Sejahtera. PT Kemilau Kharisma Sejahtera secara bertahap melakukan *upgrade* mesin atau teknologi yang digunakan guna mengikuti persaingan di dunia industri. PT Kemilau Kharisma Sejahtera mempunyai 3 divisi yaitu pertenunan (*weaving*), rajut (*knitting*), dan pencelupan (*dying*). Pada Praktik Kerja Lapangan kali ini melakukan pengamatan di Departemen *weaving* yaitu departemen yang melaksanakan proses pertenunan. Benang merupakan bahan utama dalam proses pembuatan kain, sehingga benang sangat berharga serta ada perlakuan khusus terhadap benang. Misalnya pada proses pemaletan berlangsung, benang pakan pada mesin tenun *shuttle* terdapat gulungan awal pada proses sepanjang 3,5 kali lebar kain yang biasa disebut *banching*. Dengan adanya *banching*, diharapkan pada saat pergantian benang pakan limbah benang pakan dapat ditekan seminimal mungkin dalam artian limbah sisa benang pakan hanya menyisakan *banching* yang sudah ada. Namun, terdapat permasalahan yang muncul pada saat pergantian benang pakan dimesin *shuttle* yaitu sisa gulungan benang pakan masih sangat besar, sehingga hal ini sangat merugikan perusahaan karena banyak benang pakan yang terbuang. Adapun faktor yang menyebabkan sisa gulungan benang pakan terlalu besar yaitu *setting* peraba benang pakan yang kurang tepat, *sparepart* aus, serta kurangnya pengawasan terhadap peraba benang pakan. Cara mengatasi permasalahan tersebut yaitu selalu memastikan *setting* peraba benang pakan sesuai, di *setting* berdasarkan kondisi *spare part* yang berkaitan. Melakukan perawatan yang rutin terhadap *spare part*, karena dengan perawatan yang rutin dan teratur dapat memperpanjang usia *spare part* serta dapat mengoptimalkan *sparepart* untuk selalu dalam kondisi yang prima. Melakukan pengontrolan secara teratur agar setiap saat dapat diketahui kondisi dari sisa gulungan benang pakan.