

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

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun
Hasil Proses Tying ZFKL - 188**

**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 :

TYAS NUR AININ NAIM

NIM . 1702056

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: Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun
Hasil Proses Tying ZFKL - 188**

**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 :

TYAS NUR AININ NAIM

NIM . 1702056

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: Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun
Hasil Proses Tying ZFKL - 188**

**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 :

TYAS NUR AININ NAIM

NIM . 1702056

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing : Muhammad Nasir, Bk. Teks

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

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

**Kasus Praktik: Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun
Hasil Proses Tying ZFKL - 188**

**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 :

TYAS NUR AININ NAIM

NIM . 1702056

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing


(Muhammad Nasir, Bk. Teks)

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

2019

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

BINTANG ASAH TEKSTIL INDUSTRI

LEMBAR PENGESAHAN

IV - JL. RAYA SOLO-SRAGEN KM.24, PHONO (0271) 647455 (HURTING) FAK. 0

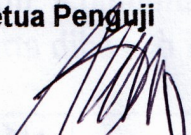
SURAT KETERANGAN

No: 049/DATI/PERC/VIII/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.)

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah segala puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan kekuatan dan kemampuan sehingga penulis telah selesai menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT Bintang Asahi Textile Industri Sragen dengan kasus praktik Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun Hasil Proses Tying ZFKL – 188. Penulis menyadari bahwa penyelesaian laporan ini bukan merupakan hasil dari penulis seorang, berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak laporan ini dapat terselesaikan. Oleh karena itu ijin penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Ayah Soewono (Alm) dan Ibu Siti Naimah tercinta yang selalu mendoakan dan memberi restu serta mendukung.
2. Bunda Sasa dan Ayah Suhariyanto tercinta yang selalu mendo'akan dan mendukung.
3. Mas Muhammad Afandi Musanda yang selalu mendukung dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Adhy Prasetyo Eko S.T.P.,M.T., selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Bapak Muhammad Nasir, Bk. Teks selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang berguna bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
7. Ibu Nungky Amalia Imran, S.Kom selaku dosen yang ikut ambil membimbing dan memberikan masukan yang membangun dan kritis bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
8. Bapak Agus Surono, Selaku Kepala Personalia PT Bintang Asahi Textile Industri.
9. Bapak D Supardi Selaku Kepala Bagian *Inspecting* dan *Folding*
10. Politeknik STTT Bandung beserta para dosen yang telah berperan aktif dalam proses penyelenggaraan pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

11. Karyawan-karyawati di PT. Bintang Asahi Textile Industri khususnya di departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik kerja lapangan.
12. Semua pihak yang telah membantu dan mendukung penulis, terutama rekan-rekan *PPQC, MTC* dan Produksi PT BATI.
13. Keluarga yang selalu memberi dukungan.
14. Sahabat – sahabat SMA ku : Vinda Tri Novianti (Jintu), Vivi Irawati (Bonsai), Amaliyatul Fadlilah (cewek tomboy ku) yang selalu memberi semangat dalam penyelesaian Tugas Akhir ini.
15. Teman-teman seperjuangan selama mengemban ilmu di industri: Mylenia Martina Yuniar, Pandan Wangi, Noverly Aringga Dayu Tri Pranata , Andhika Eka Pratama, Dimas Bayu Pratama, Kiki Hardaning Abadriyah, Landung Restu Pambudi, Candra Gita Ramadhan, dan semua yang tak bisa disebut satu persatu yang selalu mengkritisi dan memberikan masukan yang membangun.

Buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis susun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dengan harapan dapat menambah pengetahuan tentang Penyebab dan Penyelesaian Benang Silang di Mesin Tenun Hasil Proses *Tying ZFKL – 188*.

Meskipun buku laporan ini jauh dari kesempurnaan, namun semoga dapat bermanfaat bagi diri penulis pada khususnya dan seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta karyawan PT BATI pada umumnya.

Aamiin ya robbal ‘alamin

Surakarta, 23 Agustus 2019

Penulis

TYAS NUR AININ NAIM

NIM. 1702056

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 SEJARAH UMUM PERUSAHAAN..... | 3 |
| 2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan..... | 3 |
| 2.2. Struktur Organisasi Perusahaan..... | 4 |
| 2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi..... | 4 |
| 2.3. Permodalan dan Pemasaran..... | 8 |
| 2.4. Ketenagakerjaan..... | 8 |
| 2.2.2. Jumlah dan Tingkat Pendidikan..... | 9 |
| 2.2.3. Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi..... | 9 |
| 2.2.4. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan..... | 13 |
| 2.2.5. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan..... | 13 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI..... | 15 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian..... | 15 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi..... | 15 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi..... | 21 |
| 3.2 Produksi..... | 22 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi..... | 22 |
| 3.2.3 Proses Produksi..... | 24 |
| 3.2.2 Sarana Penunjang Produksi..... | 27 |
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan..... | 28 |
| 3.3.1 Pemeliharaan Mesin..... | 28 |
| 3.3.2 Perbaikan Mesin..... | 28 |

| | | |
|---------------------|----------------------------|----|
| 3.4 | Pengendalian Mutu..... | 30 |
| 3.4.1 | <i>Raw Material</i> | 30 |
| 3.4.2 | Proses | 31 |
| 3.4.3 | Produk..... | 31 |
| BAB IV DISKUSI..... | | 32 |
| 4.1 | Latar Belakang | 32 |
| 4.2 | Identifikasi Masalah | 33 |
| 4.3 | Pembahasan | 34 |
| 4.3.1 | Faktor Manusia..... | 36 |
| 4.3.2 | Faktor Metode | 38 |
| 4.3.3 | Faktor Mesin..... | 38 |
| 4.3.4 | Faktor Bahan Baku..... | 39 |
| BAB V PENUTUP | | 40 |
| 5.1 | Kesimpulan..... | 40 |
| 5.2 | Saran..... | 40 |
| DAFTAR PUSTAKA..... | | 41 |
| LAMPIRAN | | 42 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2. 1 Data Jumlah Karyawan PT BATI..... | 9 |
| Tabel 2. 2 Presentase Pendidikan Tingkat Pendidikan <i>Weaving Shuttle</i> | 9 |
| Tabel 3. 1 <i>Weaving Plan</i> | 23 |
| Tabel 4. 1 Benang Silang di Mesin <i>Shuttle</i> | 33 |
| Tabel 4. 2 Benang Silang Akibat <i>Human Error</i> | 36 |
| Tabel 4. 3 Kurang Kontrol Saat Pengoperasian <i>Tying</i> | 37 |
| Tabel 4. 4 Penyeleksian Jarum <i>Selector</i> yang Tidak Sempurna | 39 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|----|
| Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT BATI | 5 |
| Gambar 3. 1 <i>Flow</i> Proses <i>Weaving Shuttle</i> | 24 |
| Gambar 4. 1 Rekapian Naik <i>Beam Tying</i> | 32 |
| Gambar 4. 2 Proses <i>Tying</i> | 34 |
| Gambar 4. 3 <i>Fishbone</i> | 35 |
| Gambar 4. 4 Mesin dan Proses <i>Leasing</i> | 38 |
| Gambar 4. 5 Jarum <i>Selector Tying</i> "Kaili ZFKL-188" | 39 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|--|----|
| Lampiran 1 SOP <i>Tying</i> | 42 |
| Lampiran 2 Instruksi Kerja (IK) <i>Tying</i> | 43 |
| Lampiran 3 Proses Pencucian Mesin <i>Tying</i> | 46 |
| Lampiran 4 Jarum <i>Selector</i> | 46 |
| Lampiran 5 Frame <i>Tying</i> | 47 |
| Lampiran 6 Kartu Proses <i>Weaving Shuttle</i> | 47 |
| Lampiran 7 <i>Layout Weaving Shuttle</i> | 48 |

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di Departemen *Weaving Shuttle* PT Bintang Asahi Textile Industri yang merupakan perusahaan textile perseorangan yang beralamatkan di Jl.Raya Solo-Sragen km.24 Purwosuman, Sidoharjo, Sragen, Jawa Tengah yang saat ini memproduksi kain *Cotton* dan *Rayon*. Adapun alur proses pembuatannya antara lain *raw material* berupa bahan baku benang dari *cones* diubah kedalam gulungan *palet* kecil (*pirn winding*) atau kedalam gulungan *beam* hani dengan arah gulungan sejajar (*warping*), benang dalam gulungan *beam* tersebut dilapisi dengan larutan kanji (*sizing*), lalu masuk ke proses pencucukan benang di *dropper, gun* dan sisir tenun (*reaching*) atau dilakukan proses penyambungan benang dengan mesin (*tying*). Kemudian benang tersebut dapat diproses di mesin pertenunan (*loom*) yang mana benang lusi dan benang pakan bersilangan yang akhirnya menjadi kain, kain yang sudah jadi masuk ke *Inspecting* untuk dilakukan pengecekan pada kain yang meliputi penentuan kualitas dari kain serta identitas kain. Dari alur proses tersebut juga terdapat perencanaan, pengendalian, perawatan dan pengendalian mutu yang sangat berpengaruh terhadap produksi berlangsung. Salah satu proses penentu kelancaran produksi di Departemen *Weaving Shuttle* adalah proses *tying*. Pada pelaksanaannya, ditemui suatu permasalahan yang terjadi dengan waktu yang cukup lama. Berdasarkan laporan yang diperoleh dari Kepala Bagian Persiapan, terjadi peningkatan silangan benang pada proses *tying*. Oleh karena itu, untuk mengetahui penyebab peningkatan silangan benang tersebut dilakukan penelusuran pada laporan harian setiap proses yang dilewati oleh benang lusi sebelum akhirnya menjadi kain dan masuk ke Bagian *Inspecting*. Berdasarkan pengamatan dalam diagram *fishbone* terdapat 4 faktor penyebab adanya *cross* benang yaitu dari segi manusia, mesin, metode dan dari bahan baku itu sendiri. Adapun cara penanganannya yaitu melakukan pengontrolan baik dari segi pengecekan maupun saat proses *tying* berlangsung dan dilakukan *retraining* jika ditemukan operator *tying* yang tidak memenuhi syarat SOP dan Instruksi kerja *tying*. Permasalahan ini diambil guna untuk meminimalisir peningkatan benang silang hasil proses *tying* di mesin *shuttle* dan meningkatkan efisiensi produksi di departemen *weaving shuttle*.