

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PANCA BINTANG TUNGGAL SEJAHTERA

**Kasus praktik: Upaya Mengurangi Jumlah Putus Benang Pada Area
Creel Mesin *Warping* Jiangyin GA 268C 1800**

**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:

FAJAR ADITYA P.

NIM. 1702059

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: Upaya Mengurangi Jumlah Putus Benang Pada Area
Creel Mesin *Warping* Jiangyin GA 268C 1800**

**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:

FAJAR ADITYA P.

NIM. 1702059

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing : Amar, M.Pd

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

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

**Kasus praktik: Upaya Mengurangi Jumlah Putus Benang Pada Area
*Cree/ Mesin Warping Jiangyin GA 268C 1800***

**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:

FAJAR ADITYA P.

NIM. 1702059

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing:



Amar, M.Pd

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

23/9-2015.



(Amar, M.Pd)

Ketua Progam Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

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. :003 / 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 : FAJAR ADITYA PERDANA
NIM : 1702059
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

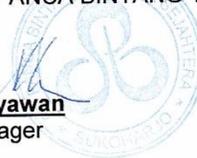
Selama melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Industri di perusahaan kami, tersebut diatas sangat antusias dan dapat menjalankan apa yang telah ditugaskan dengan baik dan bisa dipertanggung jawabkan

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

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera, serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tepat pada waktunya. Di dalam laporan ini penulis banyak mendapatkan dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya.
2. Orang tua serta keluarga yang selalu senantiasa mendukung serta mendoakan.
3. Bapak Drs. Abdilah 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. Adhy Prasetyo selaku ketua program studi teknik pembuatan kain tenun.
6. Bapak Amar, M.Pd dan Ibu Bintang Oktaviani, S.St selaku pembimbing dalam penyusunan laporan ini.
7. Bapak Soeroto selaku Kepala Produksi *Weaving*.
8. Bapak dan Ibu Dsen padai prodi teknik pembuatan kain tenun.
9. Karyawan dan karyawan yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan.
10. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari kata sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 03 Agustus 2019
Penulis

FAJAR ADITYA PERDANA

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan	2
1.3 Kendala Praktik	2
1.4 Tujuan dan Manfaat Praktik Industri	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Identitas Perusahaan	4
2.2 Sejarah dan perkembangan 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.....	6
2.4 Visi dan Misi	8
2.5 Permodalan dan pemasaran	9
2.5.1 Permodalan	9
2.5.2 Pemasaran	9
2.6 Ketenagakerjaan	9
2.6.1 Jumlah dan tingkat pendidikan	10
2.6.2 Distribusi Karyawan	10
2.6.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan	11
2.6.4 Sistem pemberian upah karyawan dan fasilitas karyawan di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	16

3.1	Perencanaan dan Pengendalian produksi	16
3.1.1	Perencanaan Produksi	17
3.1.2	Pengendalian produksi	23
3.2	Produksi	27
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	27
3.2.2	Mesin dan tata letak	27
3.3	Pemeliharaan dan perbaikan mesin	31
3.3.1	Pemeliharaan dan perbaikan mesin	31
3.4	Pengendalian mutu	35
3.4.1	<i>Raw material</i>	35
3.4.2	proses	35
3.4.3	Produk	37
BAB IV PEMBAHASAN		38
4.1	Latar belakang	38
4.2	Identifikasi dan Pembatasan Masalah	39
4.2.1	Identifikasi masalah	39
4.2.2	Pembatasan masalah	40
4.3	Dasar Teori	40
4.4	Metode Pengumpulan Data	42
4.5	Pembahasan dan Hasil Pengamatan	42
4.4.1	Pembahasan	42
4.4.2	Hasil Pengamatan	45
BAB V PENUTUP		47
5.1	Kesimpulan	47
5.2	Saran	48
DAFTAR PUSTAKA		49

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1: Tingkat pendidikan karyawan	10
Tabel 2.2: Distribusi karyawan	11
Tabel 2.3: Rekap jumlah karyawan	11
Tabel 2.4: Daftar keikutsertaan BPJS tenaga kerja	14
Tabel 3.1: Jenis cacat	26
Tabel 3.2: <i>layout weaving</i>	28
Tabel 4.1: Perbedaan hani lebar dan hani seksi	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1: Struktur organisasi departemen <i>weaving</i>	6
Gambar 3.1: Alur proses produksi.....	16
Gambar 3.2: Alur proses <i>work order</i>	17
Gambar 3.3: siklus PDCA	24
Gambar 3.4: <i>Layout area warping</i>	28
Gambar 4.1: Data Putus Benang mesin Jiangyin GA 268C 1800 No. 1	38
Gambar 4.2 Diagram <i>fishbone</i>	39
Gambar 4.3: <i>Separator</i> aus.....	43
Gambar 4.4: Sensor putus benang kotor	43
Gambar 4.5: <i>Cones</i> pecah	45
Gambar 4.6: Data setelah dilakukan perbaikan.....	46

LAMPIRAN

Lampiran 1.....	50
Lampiran 2.....	51

RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di industri PT Panca Bintang tunggal Sejahtera atau yang biasa disebut dengan PT PBTS. Selama praktik di industri, telah dilakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow process* dari pertenunan, mulai dari proses *warping* sampai pertenunan dan *inspecting*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini mengambil atau mendalami bagian penganian atau *warping*. Pada saat proses penganian terjadi banyak putus benang yang mengganggu alur proses *warping* dan menurunkan efisiensi mesin. Laporan ini akan mencari alasan terjadinya putus benang tersebut dan mencari kemungkinan untuk mencegah terjadinya putus benang yang terlalu banyak. Putus benang yang tinggi dapat menyebabkan masalah-masalah di proses selanjutnya. Putus benang yang terjadi di proses *warping* sering terjadi di bagian *creel*. Selama masa praktik kerja lapangan (PKL) lingkungan sekitar area kerja *warping* mengalami suhu rata-rata yang tinggi dan kelembapan yang rendah pada siang hari, hal ini dapat menyebabkan benang semakin rapuh selama proses berjalan. Telah dilakukan upaya-upaya untuk mengurangi jumlah *end break* dari proses *warping*. Beberapa upaya yang dilakukan antara lain membersihkan area *creel warping*, memberikan himbauan terhadap operator untuk mengubah perlakuan terhadap *cones* dan mengganti beberapa *sparepart* yang dapat diganti. *Sparepart* yang tidak langsung tersedia di gudang juga memperlambat perbaikan yang dapat dilakukan bila mesin mengalami kerusakan, karena itu untuk *sparepart* yang tidak dapat diganti, dilakukan beberapa upaya perbaikan improvisasi yang bersifat sementara. Hasil dari praktik kerja lapangan adalah menurunnya jumlah *end break* dari proses *warping*. Hasil dari upaya untuk mengurangi putus benang pada *creel* mesin *warping* mendapatkan hasil yang positif. Beberapa saran telah diberikan untuk dapat meningkatkan efisiensi dan kelancaran proses *warping*.