

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Renggang pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

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

Oleh:

FAHREZA PRABATULLOH

NIM. 1802005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Renggang pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

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

Oleh:

FAHREZA PRABATULLOH

NIM. 1802005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Renggang pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

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

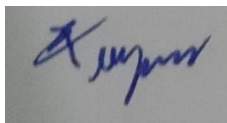
Oleh:

FAHREZA PRABATULLOH

NIM. 1802005


Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Amar, M.Pd)

Pembimbing II



(Bintan Oktaviani, S.ST)

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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PC GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA**

**Kasus Praktik: Penanganan Cacat Kain Pakan Renggang pada Mesin
*Shuttle Loom Toyoda Tipe GH-08***

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

Oleh:

FAHREZA PRABATULLOH

NIM. 1802005

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I

(Amar, M.Pd)

Pembimbing II

(Bintan Oktaviani, S.ST)

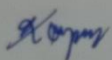
**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



30/7-2020

(Amar, M.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

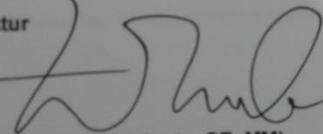


14/8.2020

(Adhi Prastyo Eko P., S.T.P., M.T.)

Direktur

Tanggal



02/8/21

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)



PC.GKBI

PABRIK CAMBRIC

GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA

JL. MAGELANG KM. 14, MEDARI, SLEMAN, YOGYAKARTA 55514

Telp. (0274) 868312, 868513, 868421, Fax. : (0274) 868411 E-mail : pc.gkbi@gmail.com

SURAT KETERANGAN

No. 196 .0720.MI.KT

Yang bertanda tangan dibawah ini Atas Nama Pimpinan PC. GKBI Medari, Jl. Magelang Km. 14, Medari, Triharjo, Sleman, D.I.Yogyakarta dengan ini menerangkan bahwa :

N a m a : Fahreza Prabatulloh
NIM : 1802005
Prodi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Nama diatas benar – benar telah melaksanakan Praktik Kerja Industri di PC. GKBI Medari - Sleman, mulai dari :

Tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 03 Juli 2020

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

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, 02 Juli 2020

Pabrik Cambric GKBI


M. Andree TR.
Ka. Unit Personalia



KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat, serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) serta menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir yang berjudul **“Penanganan Cacat Kain Pakan Renggang pada Mesin *shuttle Loom Toyota tipe GH-08*”** sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis menyadari bahwa penyelesaian dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir ini bukan berkat hasil dari penulis sendiri. Berkat dukungan dan bantuan serta doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan atau Laporan Tugas Akhir ini dapat diselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir ini.
2. Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memimpin penyelenggaraan pendidikan di kampus.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko P., S.T.P, M.T selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Amar, M.Pd selaku Dosen Pembimbing yang telah membimbing untuk menyelesaikan laporan tugas akhir ini.
5. Ibu Bintang Oktaviani, S.ST selaku Instruktur teknis yang telah memberikan arahan teknis dalam penyelesaian laporan tugas akhir.
6. Bapak H. Esuka Haris M., S.E selaku Direktur Utama di PC.GKBI Medari yang telah mengizinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.
7. Bapak Agung Triyoko, S.ST selaku Kepala Bagian Produksi Loom II sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.
8. Bapak Nur Putro Cahyo Utomo, S.ST selaku Kepala Seksi Produksi Loom III sekaligus Pembimbing di Industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.

9. Ibu Nurul Khadaryati, S.T selaku Kepala Seksi Produksi Persiapan sekaligus Pembimbing di industri yang telah mengarahkan saat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PC. GKBI Medari.
10. Karyawan dan Karyawati unit *weaving* bagian *loom* Ily yang sudah berkenan berbagi pengalaman dan pengetahuan.
11. Orang tua yang penulis cintai yang telah mendukung penuh dalam penyusunan laporan ini.
12. Teman-teman yang penulis banggakan karena berkat kerjasamanya penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan sampai selesai dan berjalan dengan lancar.

Akhir kata penulis mengucapkan banyak terima kasih serta permohonan maaf apabila dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 06 Juli 2020

Penulis

Fahreza Prabatulloh

NIM. 1802005

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....	2
1.3 Kendala Kerja Praktik Lapangan.....	2
1.4 Maksud dan Tujuan.....	2
1.5 Manfaat.....	2
1.5.1 Bagi Perusahaan.....	3
1.5.2 Bagi Mahasiswa.....	3
1.5.3 Bagi Kampus.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	8
2.2.1 Struktur Organisasi Managemen.....	9
2.2.2 Struktur Organisasi Produksi.....	9
2.2.3 Uraian Tugas.....	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	13

2.4.1 Jumlah Karyawan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	18
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	20
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi.....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	27
3.2 Produksi	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	29
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	30
3.2.3 Proses Produksi.....	31
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	35
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	36
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	36
3.3.2 Perbaikan Mesin	37
3.4 Pengendalian Mutu	40
3.4.1 Raw Material.....	40
3.4.2 Proses	42
3.4.3 Produk	43
BAB IV DISKUSI.....	46
4.1 Latar Belakang	46
4.2 Identifikasi masalah.....	47
4.3 Batasan Masalah.....	50
4.4 Dasar Teori	50
4.5 Metode Penelitian.....	52
4.6 Pengamatan dan Pembahasan	52
4.7 Hasil penelitian.....	56

BAB V PENUTUP.....	58
5.1 Kesimpulan.....	58
5.2 Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA.....	60
LAMPIRAN	61

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tabel Distribusi Karyawan PC. GKBI Medari.....	15
Tabel 3.1 Daftar Konstruksi Loom III.....	29
Tabel 3.2 Daftar Mesin Loom III.....	30
Tabel 3.3 Daftar Komponen Pengecekan	37
Tabel 3.4 Penentuan Pemberian <i>Point</i>	43
Tabel 4.1 Daftar Cacat Bulan Mei	53
Tabel 4.2 Cacat Kain Sebelum Perbaikan.....	56
Tabel 4.3 Cacat Kain Setelah Perbaikan.....	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Manajemen PC. GKBI Medari.....	9
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Produksi PC. GKBI Medari.....	9
Gambar 3.1 <i>WorkOrder</i> PC. GKBI Medari	21
Gambar 3.2 Form Rencana Habis Beam	28
Gambar 3.3 <i>Layout</i> mesin di Unit <i>Weaving</i> bagian Loom III.....	31
Gambar 3.4 Gambar Alur Proses Pertenunan PC. GKBI Medari.....	32
Gambar 4.1 Diagram Cacat Kain Konstruksi KM 309.....	47
Gambar 4.2 Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone</i>).....	48
Gambar 4.3 Contoh Cacat Kain Pakan Renggang.....	49
Gambar 4.4 <i>Crank Arm</i> dan <i>Crank Metal</i>	54
Gambar 4.5 Posisi <i>Weft Fork</i> dan <i>Weft Grid</i>	55
Gambar 4.6 Jarak Antara <i>Duck Bill</i> dan <i>Stop Finger</i>	56

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Kualitas Kain Bagian Loom III	61
---	----

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) merupakan perguruan tinggi dibawah Kementerian Perindustrian Indonesia. AK Tekstil Solo merupakan perguruan tinggi Vokasi dalam bidang Teknologi Tekstil. Pengembangan pendidikan dan sarana pendidikan dilakukan secara berkesinambungan guna terwujudnya AK Tekstil Solo sebagai perguruan tinggi yang mumpuni. Salah satu syarat kelulusan program studi tingkat Diploma II adalah melakukan Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan mulai tanggal 15 Juni 2020 – 06 Juli 2019 yang penulis laksanakan di PC. GKBI Medari Sleman Yogyakarta. PC. GKBI Medari merupakan perusahaan tekstil yang berdiri sejak tahun 1962 yang bergerak dari proses produksi *Spinning*, *Weaving* dan *Finishing* yang saat ini hanya bergerak dalam proses produksi *Weaving* dan *Finishing*. Praktik Kerja Lapangan ini penulis hanya fokus pada proses pertenunan di unit *weaving* bagian *loom III* yang menghasilkan kain setengah jadi (*grey*) dengan mesin *Shuttle Loom Toyoda tipe GH – 08*. Alur proses pertenunan dimulai dari bahan baku berupa benang melalui proses *warping*, *sizing*, *leasing*, *reaching/tying*, *loom* dan *inspecting*. Saat proses produksi benang melewati banyak proses sehingga perlunya pengawasan atau perencanaan bahan baku serta produksi pada saat produksi berlangsung. Untuk menjaga kualitas perlu adanya pengendalian kualitas. Tidak lupa pula diperlukan perawatan serta perbaikan guna menjaga mesin-mesin selalu dalam keadaan baik dan memperlancar proses produksi. Berdasarkan hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan terjadi cacat kain yang mengakibatkan sebab potongan kain yang menyebabkan panjang kain tidak sesuai dengan panjang standar, cacat kain tersebut yaitu Pakan Renggang selebar kain, yaitu adanya jarak antar pakan satu dengan yang lainnya dalam selebar kain. Cacat kain tersebut terjadi berulang kali, dimaksudkan saat jarak antar *duck bill* dengan *stop finger* kurang mepet. Bukan hanya faktor itu saja, pakan renggang juga dapat terjadi karena kondisi *crank arm* dan *crank metal* kocak dan *weft fork* tidak pas pada lubang *weft grid*. Maka dari itu dalam permasalahan ini yang akan dibahas penulis dalam bab diskusi yaitu penyebab dan penanganan pakan renggang. Setelah dilakukan pengamatan dan perbaikan solusi penanganan terhadap cacat kain pakan renggang yaitu Posisikan *crank shaft* kedepan sampai sisir melakukan pengetekan sempurna. Seting jarak antara *duck bill* dengan *stop finger* 2-4 mm. Dalam hal itu sehingga setelah dilakukan perbaikan perlu melakukan pemantauan pada mesin yang sudah diperbaiki agar mesin terpantau perkembangannya. Setelah dilakukan perbaikan pada mesin R17, munculnya cacat pakan renggang pada setiap potongannya sudah semakin berkurang.