

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik Mengurangi Panjang Sisa Benang Pakan yang
Terbuang Bersama Catch Cord untuk Meningkatkan Hasil Produksi
pada Mesin AJL TOYOTA JAT 810ESAD**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

Danu Adi Saputro

NPM. 1802019



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

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik Mengurangi Panjang Sisa Benang Pakan yang
Terbuang Bersama Catch Cord untuk Meningkatkan Hasil Produksi
pada Mesin AJL TOYOTA JAT 810ESAD**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

Danu Adi Saputro

NPM. 1802019



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

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

Danu Adi Saputro

NPM. 1802019

**Pembimbing I : Galuh Yuli Astrini ,ST,M.Eng
Pembimbing II : Suharjo BK.Teks**

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

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

Danu Adi Saputro

NPM. 1802019

Pembimbing 1



(Galuh Yuli Astrini ,ST,M.Eng)

Pembimbing 2



(Suharjo BK.Teks)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Galuh Yuli Astrini, S.T., M.Eng.)

Tanggal

Ketua Program Studi

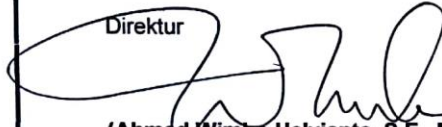


(Adhy Prastyo Eko P., S.T.P., M.T.)

Tanggal

14/8 20

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

Tanggal

14/8 20

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas rahmat dan hidayah-Nya yang telah diberikan sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri di PT Kemilau Kharisma Sejahtera serta dapat berhasil menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri tanpa hambatan yang berarti. 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 saya dapat menyelesaikan laporan ini.
- 2 Orang tua saya yang telah memberikan dukungan serta doa
- 3 Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 4 Bapak Wawan Ardi Subakdo selaku Wakil Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 5 Bapak Adhy Prastyo Eko P. Selaku ketua prodi teknik pembuatan kain di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 6 Ibu Galuh Yuli Astrini selaku pembimbing 1 dalam penulisan laporan ini.
- 7 Bapak Suharjo selaku pembimbing 2 dalam penulisan laporan ini.
- 8 Bapak Hendry Prasetyo selaku Direktur Utama di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
- 9 Ibu Sunastri selaku HRD di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
- 10 Bapak Insanu Rosyidi selaku Kepala Bagian Produksi Weaving di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
- 11 Bapak Harianto, bapak Hardianto, bapak Muntholib, bapak Prida, bapak Lagiman, bapak Nanang, bapak Tri Warsono, bapak Suwono, selaku pembimbing selama melakukan praktik kerja industri.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dari penyusunan pada laporan ini. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca untuk perbaikan penulisan di kemudian hari. Terakhir penulis mengharap semoga laporan ini dapat bermanfaat untuk semua pembaca. Terimakasih.

Surakarta, 26 juni 2020

Danu Adi Saputro

DAFTAR ISI

| | |
|--|-----|
| KATA PENGANTAR..... | i |
| DAFTAR ISI..... | ii |
| DAFTAR TABEL..... | iii |
| DAFTAR GAMBAR..... | iv |
| DAFTAR LAMPIRAN..... | v |
| RINGKASAN..... | vi |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang..... | 1 |
| 1.2 Waktu dan durasi praktik industri..... | 1 |
| 1.3 Tujuan dan manfaat praktik industri..... | 1 |
| 1.4 Batasan praktik industri..... | 2 |
| 1.5 Departemen atau devisi yang ditempati selama praktik kerja industri..... | 2 |
| 1.6 Kendala yang dihadapi selama praktik kerja industri..... | 2 |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN..... | 4 |
| 2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan..... | 4 |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan..... | 5 |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran..... | 11 |
| 2.4 Ketenagakerjaan..... | 12 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI..... | 17 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi..... | 17 |
| 3.2 Produksi..... | 21 |
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan..... | 34 |
| 3.4 Pengendalian Mutu..... | 36 |
| BAB IV DISKUSI..... | 41 |
| 4.1 Latar Belakang..... | 41 |
| 4.2 Identifikasi Masalah..... | 42 |
| 4.3 Pembahasan..... | 44 |
| BAB V KESIMPULAN..... | 53 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 53 |
| 5.2 Saran..... | 54 |
| DAFTAR PUSTAKA..... | 55 |
| LAMPIRAN..... | 56 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2. 1 Data Jumlah Dan Tingkat Pendidikan Karyawan..... | 12 |
| Tabel 2. 2 Data Distribusi Karyawan PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 13 |
| Tabel 3. 1 Jenis Produksi PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 21 |
| Tabel 3. 2 Jenis Mesin Pt Kemilau Kharisma Sejahtera | 22 |
| Tabel 3. 3 Perawatan Mesin Shuttle | 35 |
| Tabel 4. 1 Hasil Perbandingan Data Sebelum Dan Sesudah Dilakukan Pengurangan Aval Pakan..... | 50 |
| Tabel 4. 2 Perbandingan Berat Aval Per Meter Kain Sebelum Dan Setelah Dilakukan Pengurangan Sisa Pakan..... | 51 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|-------------------------------------|
| Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Pt Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 5 |
| Gambar 2. 2 Struktur Bagian Produksi Pt Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 6 |
| Gambar 3. 1 Alur Perencanaan Produksi..... | 17 |
| Gambar 3. 2 Layout PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 23 |
| Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi Mesin Shuttle PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 24 |
| Gambar 3. 4 Alur Proses Produksi Mesin Shuttless PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 25 |
| Gambar 3. 5 Bahan Baku PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 25 |
| Gambar 3. 6 Mesin <i>Warping</i> beninger PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 27 |
| Gambar 3. 7 Mesin <i>Sizing</i> T TECH PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 28 |
| Gambar 3. 8 Pencucukan PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 29 |
| Gambar 3. 9 Mesin <i>Tying</i> Todo PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 29 |
| Gambar 3. 10 Mesin Tenun TOYOTA JAT 810ESAD PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 31 |
| Gambar 3. 11 Mesin <i>Inspecting</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 31 |
| Gambar 3. 12 Mesin <i>Folding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 32 |
| Gambar 3. 13 Mesin <i>Prin Winding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera | 32 |
| Gambar 3. 14 Mesin <i>Rewinding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera..... | 33 |
| Gambar 4. 1 Sisa Pakan Yang Terbuang Bersama <i>Catch Cord</i> | 41 |
| Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i> Panjang Aval Pakan | Error! Bookmark not defined. |
| Gambar 4. 3 Ketentuan Sisa Pakan Maksimal Yang Terbuang Bersama <i>Catch Cord</i> Menjadi Aval | 44 |
| Gambar 4. 4 Panjang Pakan Yang Harus Diluncurkan..... | 47 |
| Gambar 4. 5 Akumulator | 47 |
| Gambar 4. 6 Cucukan <i>Catch Cord</i> | 48 |
| Gambar 4. 7 Jalur Buangan Benang <i>Catch Cord</i> | 48 |
| Gambar 4. 8 <i>Cutter</i> | 48 |
| Gambar 4. 9 <i>Filler</i> H2..... | 49 |
| Gambar 4. 10 Sisa Pakan Semula | 49 |
| Gambar 4. 11 Sisa Pakan Setelah Dilakukan Penghematan..... | 49 |
| Gambar 4. 12 Diagram Batang Panjang Kain | 51 |
| Gambar 4. 13 Diagram Batang Perbandingan Berat Aval Per Meter Kain Sebelum Dan Setelah Dilakukan Pengurangan Sisa Pakan..... | 52 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|---------------------------------|----|
| Lampiran 1 Kartu Produksi | 56 |
|---------------------------------|----|

RINGKASAN

PT Kemilau Kharisma Sejahtera merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil yang sedang berkembang di era ini. PT Kemilau Kharisma Sejahtera berlokasi di Jl. Raya Solo-Sragen Km. 13, Desa Nglarangan, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar, Provinsi Jawa Tengah. Perusahaan ini memproduksi kain *greige* dengan jenis anyaman polos dan anyaman *twill*. Proses pertenunan terdiri dari beberapa proses, meliputi proses persiapan, proses produksi kain tenun dan proses pemeriksaan hasil kain tenun. Proses persiapan di PT Kemilau Kharisma Sejahtera terdiri dari beberapa tahapan, yaitu proses *warping*, proses *sizing*, proses *reaching*, proses *tying*, proses *rewinding* dan proses *prin winder*. Setelah melalui proses persiapan dilanjutkan dengan proses produksi kain tenun, di PT Kemilau Kharisma Sejahtera memiliki 3 mesin tenun, yaitu mesin tenun *shuttle*, mesin tenun *air jet loom* dan mesin tenun *rapier*. Praktik kerja lapangan ini berfokus pada mesin *Air Jet Loom* dibagian *weaving* khususnya diproses *loom* (pertenunan), proses *weaving* ini terjadi karena adanya silangan antara benang lusi (*vertical*) dan benang pakan (*horizontal*) sehingga menjadi kain *greige*. Mesin Tenun *Air Jet Loom* Adalah mesin tenun yang menggunakan hembusan udara atau udara yang di kompresi untuk menyisipkan benang pakan ke dalam mulut lusi (*warp shed*). Dari pengamatan selama praktik kerja lapangan didapatkan masalah bahwa aval dari benang pakan yang terbuang bersama benang *catch cord* terlalu banyak sehingga membuat proses pertenunan kurang *efisien* sehingga diperlukan cara agar bisa menghemat benang agar jumlah aval dapat diperkecil dan hasil produksi dapat bertambah sehingga harga kain dapat bersaing. Setelah dilakukan penghematan benang pakan dengan melakukan pengurangan aval benang pakan dengan cara melakukan beberapa perubahan pada settingan mesin didapatkan bahwa penghematan atau pengurangan berat aval yang dapat dicapai adalah sebesar 33,33% setiap satu meter kain dan penambahan panjang kain yang didapatkan setelah dilakukannya penghematan atau pengurangan aval pakan adalah sebesar 1,09.