

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik: Penghematan Penggunaan Larutan Kanji Per 1 Kg
Benang Lusi Kontruksi R38 Pada Mesin *Sizing Sucker Muller***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan progam Diploma II di Akademi
Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Tri Jatmoko

NIM. 1802020

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTR TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik : Penghematan Penggunaan Larutan Kanji Per 1 Kg
Benang Lusi Kontruksi R38 Pada Mesin *Sizing Sucker Muller***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan progam Diploma II di Akademi
Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Tri Jatmoko

NIM. 1802020

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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 dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Tri Jatmoko

NIM. 1802020

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1 : Wawan Ardi Subakdo, S.T.,M.T.

Pembimbing 2 : Mohamad Nasir, 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 dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

Tri Jatmoko

NIM. 1802020

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I

Pembimbing II



(Wawan Ardi Subakdo, S.T.,M.T.)



(Mohamad Nasir, BK.Teks)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Galuh Yuli Astrini, S.T., M.Eng.)
Ketua Program Studi

Tanggal

30 Juli 2020

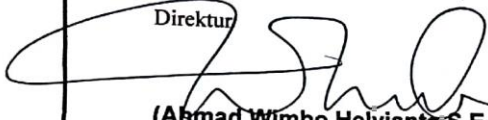


(Adhy Prastyo Eko P, S.T.P, M.T.)

Tanggal

13/8 2020

Direktur



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

Tanggal

13/8 20



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. Danu Adi Saputro | NIM 1802019 |
| 2. Tri Jatmiko | NIM 1802020 |
| 3. Andini Arlindia Putri R | NIM 1802021 |
| 4. Desi Kartina | NIM 1802068 |
| 5. Muhammad Afandi Musanda | NIM 1802069 |

Nama tersebut di atas benar-benar telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA pada tanggal 15 Juni - 27 Juni 2020.

Demikian surat keterangan ini kami buat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.
Terima kasih.

Karanganyar, 29 Juni 2020

Personalia,



SUMINASTRI

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,SE,MM selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Adhy Prastyo Eko P, S.T.P, M.T. selaku ketua prodi teknik pembuatan kain di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T.,M.T. selaku pembimbing 1 dan bapak Mohamad Nasir, BK.Teks selaku pembimbing 2 dalam penulisan laporan ini.
6. Bapak Hendry Prasetyo selaku Direktur Utama di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
7. Ibu Sunastri selaku HRS di PT Kemilau Kharisma Sejahtera
8. Bapak Insanu Rosidy selaku Kepala Bagian Produksi Weaving di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.
9. Bapak Harianto, bapak Hardianto, bapak Muntholib, bapak Prida, bapak Lagiman, bapak Nanang, bapak Tri Warsono, bapak Suwono, ibu Pujiastuti, selaku pembimbing selama kita melakukan praktik kerja industri.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dari penyusunan kalimat pada laporan ini. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran dari

pembaca untuk perbaikan penulisan di kemudian hari. Untuk yang terakhir penulis mengharap semoga laporan ini dapat bermanfaat pada semua pembacanya.

Surakarta, 10 Juni 2020

Penulis

Tri Jatmoko

NIM : 1802020

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 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.....	2
1.6 Kendala yang dihadapi selama praktik kerja industri.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	12

2.4.3	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....		17
3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1	Perencanaan Produksi	17
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	21
3.2	Produksi	22
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	23
3.2.3	Proses Produksi	26
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	36
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	37
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	37
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	39
3.4	Pengendalian Mutu.....	39
3.4.1	Raw Material	40
3.4.2	Proses	41
3.4.3	Produksi	42
BAB IV DISKUSI.....		43
4.1	Latar Belakang	43
4.2	Identifikasi Masalah	44
4.2.1	Masalah Yang Terjadi.....	44
4.2.2	Tujuan Pengambilan Masalah	46

4.3	Pembahasan	47
4.3.1	Penyebab terjadinya pemborosan kanji dan penanganannya	47
4.3.2	Hasil perbaikan.....	52
BAB V PENUTUP		56
5.1	Kesimpulan.....	56
5.2	Penutup.....	56
DAFTAR PUSTAKA.....		57
LAMPIRAN		58

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan	12
Tabel 2. 2 Distribusi tenaga kerja di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	13
Tabel 3. 1 Data produksi PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	23
Tabel 3. 2 Jenis Mesin PT Kemilau Kharisma sejahtera	24
Tabel 3. 3 Perawatan Mesin <i>Shuttle</i>	38
Tabel 4. 1 Pemakaian kanji rata-rata di PT Kemilau Kharisma sejahtera kontruksi R38.....	44
Tabel 4. 3 Hasil efisiensi sebelum dilakukan perbaikan dengan rata-rata pemakaian kanji 1,29 liter/kg benang lusi	53
Tabel 4. 4 Hasil efisiensi setelah perbaikan dengan pemakain kanji 1,12 liter/kg benang lusi	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 <i>work order</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	17
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	25
Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi Mesin <i>Shuttle</i> dan mesin <i>shuttles</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	26
Gambar 3. 4 Bahan Baku PT Kemilau Kharisma Sejahtera	27
Gambar 3. 5 Mesin <i>Warping Taya</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	28
Gambar 3. 6 Mesin <i>Sizing Sucker muller</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	29
Gambar 3. 7 Pencucukan PT Kemilau Kharisma Sejahtera	30
Gambar 3. 8 Mesin <i>Tying Todo</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	31
Gambar 3. 9 Mesin Tenun <i>Shuttle RRC Type 56"</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	32
Gambar 3. 10 Mesin <i>Inspecting</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	33
Gambar 3. 11 Mesin <i>Folding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	34
Gambar 3. 12 Mesin <i>Prin Winding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	35
Gambar 3. 13 Mesin <i>REwinding</i> PT Kemilau Kharisma Sejahtera	35
Gambar 4. 1 Diagram pemborosan pemakaian kanji untuk kontruksi R38 di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	45
Gambar 4. 2 Diagram <i>fish bone</i> penyebab terjadinya pemborosan kanji	47
Gambar 4. 3 setingan <i>immersion roll</i> yang benar.....	48
Gambar 4. 4 Setingan tegangan benang sebelum masuk <i>size box</i>	49
Gambar 4. 5 diagram pemakaian kanji setelah perbaikan di PT Kemilau Kharisma Sejahtera setelah dilakukan perbaikan.....	52
Gambar 4. 6 perbandingan pemakaian kanji dan efisiensi sebelum perbaikan dan setelah perbaikan kontruksi R 38.....	54

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data pemakaian kanji sebelum dilakukan perbaikan	58
Lampiran 2 Data pemakaian larutan kanji setelah perbaikan	58
Lampiran 3 Pernyataan tata tertib praktik kerja lapangan	59
Lampiran 4 Jadwal bimbingan praktik kerja lapangan	60

RINGKASAN

Untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Surakarta (AK Tekstil Solo). Sebagai Institusi Pendidikan Tinggi vokasi di bawah Kementerian Perindustrian, diharapkan lulusan yang dihasilkan dapat memenuhi kebutuhan tenaga kerja industri. Praktik kerja lapangan ini berfokus pada mesin *sizing sucker muller* dibagian khususnya diproses persiapan, karena adanya pemborosan pemakaian kanji untuk kontruksi R38 yang ditenun pada mesin tenun *shuttle*. Proses penganjian adalah salah satu aspek terpenting dalam memperlancar proses pertenunan.

Selain menjaga kualitas produk merupakan faktor yang menentukan kepuasan konsumen. Selain perusahaan memperhatikan kepuasan konsumen perusahaan harus mampu melihat peluang sedikit pun untuk menghemat bahan baku, tenaga kerja, energi, dan lain-lain tanpa menyampingkan kualitas produksi yang dihasilkan. Salah satunya yaitu dengan melakukan penghematan penggunaan larutan kanji untuk 1 kg benang lusi, yang tidak mempengaruhi hasil produksi, faktor utama penyebab terjadinya pemborosan larutan kanji dari keempat yang telah dibahas tadi adalah pengecekan *viscositas* larutan dan *refraksi* larutan belum benar-benar dilakukan untuk setiap pergantian beam tenun sehingga monitoring terhadap kekentalan larutan tidak selalu dapat dilakukan seperti yang diinginkan. Dari penerapan pengecekan kekentalan larutan kanji didapatkan hasil:

Penghematan kanji yang dapat dicapai adalah 231,31 liter per *partay* R38 dengan panjang gulungan *beam* tenun yang dicapai sampai 2.928,54. jika 1 beam *shuttle type RRC 56"* yang menggunakan beam besar kapasitasnya 2.600 meter maka penghematan kanji dalam satu *partay* sampai 1 gulungan *beam* tenun lebih.

Dengan cara melakukan perbaikan pada, sistem pengecekan *viscositas* dan *refraksi*, penyesuaian setingan mesin, dan melakukan pengecekan pada proses pemasakan kanji.