

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SINAR SURYA INDAH LESTARI

**Kasus Praktik : Pengaruh *Cutter* Terhadap Timbulnya Cacat Sisa
Pakan Masuk Pada Mesin Tenun *Shuttle* RRT**

**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 :

MUHAMMAD IRFAN KHOIRUDDIN

NIM.1802033

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SINAR SURYA INDAH LESTARI

**Kasus Praktik : Pengaruh *Cutter* Terhadap Timbulnya Cacat Sisa
Pakan Masuk Pada Mesin Tenun *Shuttle* RRT**

**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 :

MUHAMMAD IRFAN KHOIRUDDIN

NIM.1802033

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SINAR SURYA INDAH LESTARI**

**Kasus Praktik : Pengaruh *Cutter* Terhadap Timbulnya Cacat Sisa
Pakan Masuk Pada Mesin Tenun *Shuttle* RRT**

**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 :

**MUHAMMAD IRFAN KHOIRUDDIN
NIM.1802033**

Progam Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Hartanti Dewi, S. ST., MM

Pembimbing II : Hefni Rosyadi, S.E.

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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SINAR SURYA INDAH LESTARI**

**Kasus Praktik : Pengaruh *Cutter* Terhadap Timbulnya Cacat Sisa
Pakan Masuk Pada Mesin Tenun *Shuttle* RRT**

**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 :

MUHAMMAD IRFAN KHOIRUDDIN

NIM.1802033

Progam Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

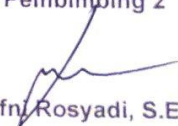
Pembimbing 1

(Hartanti Dewi, S.ST., M.M.)



Pembimbing 2

(Hefni Rosyadi, S.E.)



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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



27/2020
17

(Danu Prasetyo, A.Md.)

Ketua Program Sudi

Tanggal



10/2020
18

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

Direktur

Tanggal



12/2020
18

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM)



PT. SINAR SURYA INDAH LESTARI
Printing, Dying, Finishing & Weaving

Jl. Raya Solo-Sukoharjo KM 7,2 Telukan, Grogol SKH
Telp. (0271) 620757 Fax. (0271) 620767 email : ssil.pt@gmail.com

SURAT KETERANGAN

No : 009 / Ket / PT. SSIL / VII / 2020

Yang bertanda tangan di bawah ini, atas nama **PT. Sinar Surya Indah Lestari**, menerangkan bahwa Mahasiswa **Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta** Program Study Teknik Pembuatan Kain Tenun, yang tersebut dibawah ini :

Nama : Muhammad Irfan Khoiruddin
NIM : 1802033

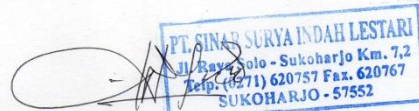
Telah selesai melaksanakan Kegiatan Praktik Industri / PKL di perusahaan PT. Sinar Surya Indah Lestari yang beralamat di Jl. Raya Solo – Sukoharjo KM 7,2 Telukan, Grogol, Sukoharjo 57552.

Yang dilaksanakan Mulai 13 Juni 2020 s/d 25 Juni 2020

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dapat dipergunakan seperlunya dan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 01 Juli 2020

PT. Sinar Surya Indah Lestari



Meiwati
HRD & GA

KATA PENGANTAR

Segala Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan kekuatan dan kemampuan sehingga penulis bisa menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT Sinar Indah Surya Lestari Sukoharjo dengan kasus praktik **Pengaruh Cutter Terhadap Timbulnya Cacat Sisa Pakan Masuk Pada Mesin Tenun Shuttle RRT**. Penulis menyadari bahwa laporan ini bukan merupakan hasil dari penulis seorang, melainkan berkat dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak laporan ini dapat terselesaikan. Oleh karena itu ijinakan penulis menyampaikan terima kasih kepada :

- Ayah dan Ibu tercinta yang selalu memberi semangat, doa dan restu.
- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Adhi Prasetyo Eko P, S.T.P., M.T., selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
- Ibu Hartanti Dewi, S. ST., MM., dan Bapak Danu Prasetyo, A.Md., selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang bermanfaat bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
- Bapak Hefni Rosyadi, SE, selaku dosen pembimbing penulisan yang telah dengan sabar memberi arahan selama melakukan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
- Bp. Ir. Cecep Abdul Arifin Selaku pembimbing di PT SSIL, yang telah memberi pengetahuan dan wawasan mengenai tekstil didalam industri.
- Bapak Susopo, selaku Kepala Bagian Produksi Departemen *Weaving* yang telah membimbing penulis dalam melakukan praktik kerja di bagian Loom.
- Karyawan dan karyawan Departemen *Weaving Shuttle* yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan dengan sabar.
- Teman-teman seperjuangan khususnya mahasiswa Teknik Pembuatan Kain Tenun (TPK) yang telah memberi semangat dan dukungannya kepada penulis.

Penulis menyadari bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan yang dibuat ini masih banyak kekurangan, maka dari itu penulis tidak menutup diri terhadap kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, Juli 2020

(Muhammad Irfan Khoiruddin)

NIM. 1802033

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 BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Stuktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah Karyawan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi Weaving.....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.2 Produksi	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	24
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	26
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27

3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2 Perbaikan Mesin (<i>Maintenance</i>)	28
3.4 Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1 <i>Raw Material</i>	29
3.4.2 Proses	30
3.4.3 Produk	30
BAB IV DISKUSI.....	31
4.1 Latar Belakang	31
4.2 Batasan masalah.....	32
4.3 Identifikasi Masalah	32
4.4 Pembahasan	33
BAB V PENUTUP	39
5.1 Kesimpulan.....	39
5.2 Saran.....	39
DAFTAR PUSTAKA.....	40
LAMPIRAN	41

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jam Kerja Karyawan	4
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan	13
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja.....	14
Tabel 2. 4 Hari dan Jam Kerja untuk Karyawan	14
Tabel 2. 5 Hari dan Jam Kerja untuk Karyawan	14
Tabel 3. 1 Spesifikasi Mesin Warping	19
Tabel 3. 2 Standar Jumlah Benang.....	19
Tabel 3. 3 Jenis dan Jumlah Produksi	24
Tabel 4. 1 Data Cacat Kain.....	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Perusahaan PT SSIL	5
<i>Gambar 3. 1 Lay Out Departemen Weaving</i> PT SSIL.....	25
Gambar 3. 2 Flow Proses Kain Grey di PT SSIL.....	26
Gambar 4. 1 Diagram Fish Bone Penyebab Cutter Yang Menimbulkan Cacat Sisa Pakan Masuk	33
Gambar 4. 2 cutter tumpul	34
Gambar 4. 3 Bantalan Aus.....	35
Gambar 4. 4 As Boss aus	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Cacat Sisa Pakan Masuk	41
Lampiran 2 Persentase Dominasi Cacat Sisa Pakan Masuk.....	42

RINGKASAN

Pada era sekarang ini, industri tekstil mengalami kemajuan yang sangat pesat, baik dalam teknologi yang digunakan maupun dalam variasi produk yang dihasilkan. PT SSIL mempunyai 4 divisi diantaranya *RFD (Ready for Dyeing)*, *RFP (Ready for Printing)*, *Finishing, Printing Flat*, serta *Weaving* (pertenunan). Dalam setiap kegiatan produksi yang dilakukan PT Sinar Surya Indah Lestari menghasilkan produk kain tenun mentah (*grey*). PT Sinar Surya Indah Lestari memproduksi kain tenun mentah dari benang rayon dan kain tenun mentah dari benang *cotton* untuk memenuhi permintaan pasar lokal dalam negeri. Alur proses pembuatan kain tenun antara lain sebagai berikut: order diterima, bahan baku masuk ke proses *warping* untuk digulung benangnya. Setelah proses *warping*, masuk ke proses *sizing* di mana benang dilapisi kanji dengan tujuan agar benang tidak mudah putus. Proses selanjutnya yaitu *reaching*. *Reaching* yaitu proses memasukan benang lusi pada *dropper*, gun-gun, dan sisir tenun, jika konstruksi dari kain sama maka proses *reaching* dapat diganti dengan proses *tying* yaitu proses penyambungan benang menggunakan mesin. Setelah itu, proses *weaving* (tenun) kemudian *inspecting, folding, packing*, lalu kain siap dikirim ke konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan suatu perencanaan produksi, pengendalian produksi, perawatan mesin, dan pengendalian mutu pada material, proses dan produk. Produk yang dihasilkan masih terdapat permasalahan yang ada pada proses produksi dan kualitas seperti cacat sisa pakan masuk pada kain. Untuk mengatasi permasalahan tersebut diatas digunakan *metode* sebab dan akibat yang dianggap sebagai salah satu *metode* yang baik di dalam *metode* sebab dan akibat karena terdapat pemecahan masalah yang dipakai untuk menyelesaikan permasalahan pada proses produksi antara lain: *Man, Method, Machine*. Dilakukan pengamatan di bagian *Inspecting* mengenai cacat kain yang terjadi di *weaving shuttle* di mana ditemukan salah satu permasalahan cacat kain yang sering terjadi yaitu cacat sisa pakan masuk. Untuk mengetahui penyebab dari cacat sisa pakan masuk, maka dilakukan pengamatan di bagian *Loom* sehingga diketahui bahwa cacat tersebut dipengaruhi oleh kondisi *cutter* yang tidak sempurna memotong benang sisa *banching* dari palet. Benang sisa yang tidak terpotong akan terbawa oleh teropong yang setelah terjadi pergantian teropong baru akan ikut teranyam pada kain. Cacat kain tersebut dapat dilihat dengan jelas pada pinggiran kain yang terdapat penumpukan benang pakan searah lebar