LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DINASIRA SEMBADA

Kasus Praktik : Analisis Hubungan Nilai *Feed Density* terhadap Panjang Aktual *Woven Label* Menggunakan Regresi Linier Sederhana pada Mesin M.12 di PT Dinasira Sembada

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

Oleh:

AYUDYA NURHALIZA DIANA SARI

NIM. 2402008

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DINASIRA SEMBADA

Kasus Praktik : Analisis Hubungan Nilai *Feed Density* terhadap Panjang Aktual *Woven Label* Menggunakan Regresi Linier Sederhana pada Mesin M.12 di PT Dinasira Sembada

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

Oleh:

AYUDYA NURHALIZA DIANA SARI

NIM. 2402008

Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DINASIRA SEMBADA

Kasus Praktik : Analisis Hubungan Nilai *Feed Density* terhadap Panjang Aktual *Woven Label* Menggunakan Regresi Linier Sederhana pada Mesin M.12 di PT Dinasira Sembada

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

Oleh:

AYUDYA NURHALIZA DIANA SARI

NIM. 2402008

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Galuh Yuli Astrini, M. Eng.

Pembimbing II : Nungky Amalia Imran, S. Kom., M. Kom.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DINASIRA SEMBADA

Kasus Praktik : Analisis Hubungan Nilai *Feed Density* terhadap Panjang Aktual *Woven Label* Menggunakan Regresi Linier Sederhana pada Mesin M.12 di PT Dinasira Sembada

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

Oleh:

AYUDYA NURHALIZA DIANA SARI

NIM. 2402008

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I	Pembimbing II
(Galuh Yuli Astrini, M. Eng.)	(Nungky Amalia Imran, S. Kom., M. Kom.)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2026

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji I

Tanggal

29/26
7

Mohadi, M.M.
NIP. 196301011987031003

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Kain Tenun

Tanggal

29/07/26

Galuh Yuli Astrini, M. Eng.
NIP. 198907192019012001

Direktur

Tanggal

6/8/2026

Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210320080410006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Ayudya Nurhaliza Diana Sari

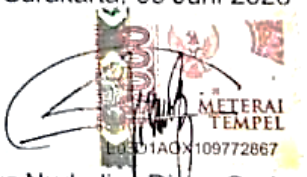
NIM : 2402008

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa laporan tugas akhir ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa laporan tugas akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apa bila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 09 Juni 2026



Ayudya Nurhaliza Diana Sari

NIM. 2402008

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Allah Swt. atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dinasira Sembada dapat diselesaikan dengan baik. Penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah memberikan bimbingan, dukungan, dan bantuan selama pelaksanaan PKL, khususnya kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Ibu Rita Istikowati , S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur.
3. Ibu Galuh Yuli Astrini, M.Eng., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun sekaligus Dosen Pembimbing I.
4. Ibu Nungky Amalia Imran, S.Kom., M.Kom., selaku Dosen Pembimbing II.
5. Bapak dan Ibu Dosen serta Instruktur AK-Tekstil Solo yang telah memberikan ilmu pengetahuan, bimbingan, serta wawasan selama penulis menempuh pendidikan.
6. Ibu Nur Baiti, SM, SH, selaku *Human Resources & Development* di PT Dinasira Sembada.
7. Pimpinan PT Dinasira Sembada beserta seluruh staf dan karyawan yang telah memberikan bimbingan dan pengalaman selama pelaksanaan PKL.
8. Orang tua serta keluarga yang senantiasa memberikan doa, dukungan, dan semangat.
9. Rekan-rekan mahasiswa yang telah memberikan motivasi dan kebersamaan selama penyusunan laporan.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih memiliki kekurangan. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak yang membutuhkan.

Surakarta, 06 Februari 2026



Ayudya Nurhaliza Diana Sari
NIM. 2402008

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN i
PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI ii
KATA PENGANTAR ii
DAFTAR ISI iv
DAFTAR TABEL vii
DAFTAR GAMBAR viii
DAFTAR LAMPIRAN ix
RINGKASAN x
BAB I PENDAHULUAN 1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 3
2.1.1 Sejarah Perusahaan 3
2.1.2 Visi Dan Misi Perusahaan 3
2.1.2.1 Visi Perusahan 3
2.1.2.2 Misi Perusahaan 3
2.1.2.3 Nilai-Nilai Dasar Perusahaan 4
2.1.3 Lokasi Perusahaan 4
2.1.4 Tata Letak Bangunan Perusahaan 5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 12
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 12
2.2.2 Uraian Tugas 14
2.3 Permodalan dan Pemasaran 17
2.3.1 Permodalan Perusahaan 17
2.3.2 Pemasaran Perusahaan 17
2.4 Ketenagakeraan 17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan Perusahaan 18
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan Perusahan 19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 20
2.4.4.1 Sistem Pengupahan 20
2.4.4.2 Fasilitas dan Kesejahteraan Karyawan 21
2.4.4.3. Sistem Pengaturan Waktu dan Cuti Kerja 21
2.4.4.4. Waktu Kerja Lembur 22
2.4.4.5. Kebijakan Cuti Kerja 22
2.4.4.6. Pemutusan Hubungan Kerja 23

BAB III BAGIAN PRODUKSI 24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 24
3.1.1 Perencanaan Produksi 24
3.1.2 Pengendalian Produksi 38
3.2 Produksi 43
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 43
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 45
3.2.3 Proses Produksi 50
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 59
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 62
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 63
3.3.2 Perbaikan Mesin 75
3.4 Pengendalian Mutu 76
3.4.1 *Raw Material* 76
3.4.2 Proses 78
3.4.3 Produk 79
BAB IV DISKUSI 81
4.1 Latar Belakang 81
4.2 Identifikasi Masalah 83
4.2.1 Rumusan Masalah 84
4.2.2 Tujuan Penelitian 84
4.2.3 Batasan Masalah 84
4.2.4 Metode Penelitian 85
4.2.5 Dasar Teori 88
4.2.5.1 *Woven label* 88
4.2.5.2 Cacat Label Salah Ukuran 89
4.2.5.3 Mesin Tenun Rapier Jacquard 90
4.2.5.4 *Take-up Motion* 92
4.2.5.5 *Electronic Take-Up Drive (ETD)* 92
4.2.5.6 Nilai *Feed Density* 94
4.2.5.7 Regresi Linier Sederhana 94
4.2.5.8 Diagram Sebar (*Scatter Plot*) 96
4.2.5.9 *Fishbone Diagram* 97
4.3 Hasil dan Pembahasan 97
4.3.1 Analisis Penyebab Terjadinya Cacat Label Salah Ukuran 98
4.3.1.1 Fenomena Cacat Label Salah Ukuran 98
4.3.1.2 Kondisi Aktual Penentuan Nilai *Feed density* 100
4.3.1.3 Analisis Penyebab Terjadinya Cacat Label Salah Ukuran dengan *Fishbone Diagram* 104

4.3.2 Hubungan Nilai *Feed density* Terhadap Panjang Aktual *Woven label* . 107
4.3.3. Analisis Regresi Linier Sederhana 110
4.3.3.1. Perhitungan Regresi Linier Sederhana..... 111
4.3.3.2. Makna Persamaan Regresi..... 115
4.4. Pemanfaatan Persamaan Regresi 117
BAB V PENUTUP 121
5.1 Kesimpulan..... 121
5.2 Saran..... 122
DAFTAR PUSTAKA xi
LAMPIRAN..... xv

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Seluruh Karyawan dan Tingkat Pendidikan Terakhir PT Dinasira Sembada 18
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja PT Dinasira Sembada 19
Tabel 2. 3 Waktu Kerja di PT Dinasira Sembada 22
Tabel 3. 1 Data Perhitungan Perencanaan Produksi..... .34
Tabel 3. 2 Spesifikasi Mesin Rapier Jacquard *Woven Label* 45
Tabel 3. 3 Keterangan Warna Spesifikasi Mesin Rapier Jacquard PT Dinasira Sembada 49
Tabel 3. 4 Spesifikasi Mesin *Rewinding* di *Woven Label* 50
Tabel 3. 5 Daftar Nama Label Cacat dan Penyebabnya 56
Tabel 3. 6 *Preventive Maintenance* Mesin Rapier Jacquard 65
Tabel 3. 7 *Preventive Maintenance* Bulanan Mesin Rapier Jacquard 69
Tabel 3. 8 Diagnosis Masalah dan Tindakan Korektif Pada Cacat Benang 72
Tabel 3. 9 Diagnosis Masalah dan Tindakan Korektif Pada Permukaan Label 72
Tabel 3. 10 Diagnosis Masalah dan Tindakan Korektif Pada Cacat Struktur Label..... 73
tabel 4. 1 Catatan Operator Nilai *Feed Density*..... 102
Tabel 4. 2 Data Produksi Label..... 107
Tabel 4. 3 Data Hubungan Nilai *Feed Density* (X) dengan Panjang Aktual *Woven Label* 108
Tabel 4. 4 Peritungan Regresi Linier Sederhana.....111
Tabel 4. 5 Perbandingan Panjang Aktual Woven Label Dengan Panjang Hasil Prediksi Regresi..... 118
Tabel 4. 6 Perbandingan Kondisi Aktual Dan Hasil Analisis Regresi..... 119

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Peta PT Dinasira Sembada 4
Gambar 2. 2 Tampak Depan PT Dinasira Sembada 5
Gambar 2. 3 *Layout* Lantai 1 Gedung A PT Dinasira Sembada 6
Gambar 2. 4 *Layout* Lantai 2 Gedung A PT Dinasira Sembada 8
Gambar 2. 5 *Layout* Lantai 3 Gedung A PTDinasira Sembada 10
Gambar 2. 6 *Layout* Lantai 1 Gedung B PT Dinasira Sembada 12
Gambar 2. 7 Struktur Organisasi Umum PT Dinasira Sembada 13
Gambar 2. 8 Struktur Organisasi Bagian Produksi PT Dinasira Sembada 13
gambar 3. 1 *Flowchart* Proses Produksi PT Dinasira Sembada..... 25
Gambar 3. 2 Mesin *Slitter* Bagian Depan 30
Gambar 3. 3 *Display* Aliran Listrik Kawat *Slitter* 1,5A..... 31
Gambar 3. 4 Jumlah *Line* pada Mesin Produksi 31
Gambar 3. 5 Model Potongan Pita 32
Gambar 3. 6 Model Potongan Lembaran Per Blok..... 32
Gambar 3. 7 Tampilan Aplikasi Kebutuhan Benang Pakan 33
Gambar 3. 8 Peluncuran Pakan *Double Flexible Rapier System* 44
Gambar 3. 9 *Layout* Mesin Woven di PT Dinasira Sembada 48
Gambar 3. 10 *Thermofixing Woven Label* di PT Dinasira Sembada 55
Gambar 3. 11 Pengaturan Temperatur Suhu *Thermofixing Woven Label* di PT Dinasira Sembada 55
Gambar 4. 1 Grafik Jumlah Cacat Label Salah Ukuran *(Line) Shift* 1 Bulan Februari di PT Dinasira Sembada..... 82
Gambar 4. 2 Alur Metode Penelitian 86
Gambar 4. 3 Contoh Produk *Woven Label*..... 88
Gambar 4. 4 Proses Pertenunan..... 90
Gambar 4. 5 Rapier Jacquard *Shedding* 91
Gambar 4. 6 Alur Proses *Take-Up* Berbasis ETD 93
Gambar 4. 7 Hasil Timbangan Cacat Label Salah Ukuran 99
Gambar 4. 8 Tampilan Nilai *Feed density* Pada Kontrol Panel..... 101
Gambar 4. 9 Alur Aktual Menentukan Nilai *Feed density* 103
Gambar 4. 10 *Fishbone Diagram* Cacat Label Salah Ukuran 104
Gambar 4. 11 *Scatter Diagram* Hubungan Nilai *Feed density* Terhadap Panjang *Aktual Woven* Label 108

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Catatan Nilai *Feed Density* Operator 1 XV
Lampiran 2 Catatan Nilai F*eed Density* Operator 2 XVI
Lampiran 3 Data Perhitungan Persamaan Regresi Linier Sederhana Label B XVII
Lampiran 4 Hasil Wawancara dengan Teknisi XVIII