

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Penyebab *Traveller* Nomor 1 yang Cacat pada Mesin  
*Ring Spinning* Type RX-240 pada Benang NE 30 PE di Unit *Spinning 2***

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

Oleh :

**BURHAM APDULLAH SUTOPO**

**NIM : 1801042**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik : Penyebab *Traveller* Nomor 1 yang Cacat pada Mesin  
*Ring Spinning* Type RX-240 pada Benang NE 30 PE di Unit *Spinning 2***

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

**Oleh :**

**BURHAM APDULLAH SUTOPO**

**NIM : 1801042**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik : Penyebab *Traveller* Nomor 1 yang Cacat pada Mesin  
*Ring Spinning* Type RX-240 pada Benang NE 30 PE di Unit *Spinning 2***

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

**Oleh :**

**BURHAM APDULLAH SUTOPO**

**NIM : 1801042**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Dedy Harianto, ST.,MT.**

**Pembimbing II : Hasna Khairunnisa, M.Sc**

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

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Penyebab *Traveller* Nomor 1 yang Cacat pada Mesin  
*Ring Spinning* Type RX-240 pada Benang NE 30 PE di Unit *Spinning 2***

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

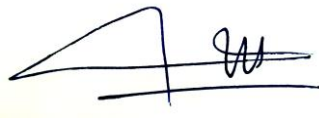
Oleh :

**BURHAM APDULLAH SUTOPO**

**NIM : 1801042**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

Pembimbing I



**(Dedy Harianto, ST., MT.)**  
NIP. 198207242009111001

Pembimbing II



**(Hasna Khairunnisa, M.Sc)**  
NIP.199212212019012001

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

LEMBAR PENGESAHAN

**“Penyebab *Traveller* Nomor 1 yang Cacat pada Mesin *Ring Spinning*  
Type RX-240 pada Benang NE 30 PE di Unit *Spinning 2*”**

DI PT DAN LIRIS

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

**BURHAM APDULLAH SUTOPO**

**NIM. 1801042**

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 17 Juli 2020

dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan

untuk mendapatkan Ahli Muda

Diploma Dua (D II) Pada

**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing I**



**(Dedy Harianto, ST., MT.)**

**NIP. 198207242009111001**

**Ketua Penauui**



**(Mokh. Afifudin, ST., MT)**

**NIP. 198706252015021001**

**Pembimbing II**



**(Hasna Khairunnisa, M.Sc)**

**NIP.199212212019012001**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

**(Hamdan S. Bintang, ST., MM)**

**NIP. 196510061990031005**

**Direktur**

**(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)**

**NIP. 197211042001121001**

## SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Burham Apdullah Sutopo  
Tempat/tanggal lahir : SRAGEN / 21 FEBRUARI 1999  
NIM : 1801042  
Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Dengan ini menyatakan bahwa dalam pembuatan Tugas Akhir ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di perguruan tinggi vokasi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis oleh orang lain kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam referensi. Apabila dikemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Surakarta, 01 juli 2020

Penulis  
  
METERAL  
TEMPEL  
46DD7AHF547395511  
5000  
RUPIAH  
(BURHAM APDULLAH SUTOPO)  
NIM.1801042

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas segala rahmat, taufik serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris sebagai syarat menyelesaikan studi program Diploma II Teknik Pembuatan Benang di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Harapan penulis, Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat dijadikan sebagai acuan atau referensi untuk adik tingkat atau mahasiswa lain dalam pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan.

Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penulis dengan dukungan secara moral dan materi. Semoga Allah SWT memberikan rahmat, kesehatan, umur panjang, serta hal baik lainnya. Penulis juga ucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi penulis kesempatan dan memfasilitasi perkuliahan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan Adi Subakdo, ST, MT. selaku pembantu direktur yang telah memberi motivasi dan memfasilitasi penulis untuk mengikuti perkuliahan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Vallen Laurinda, S.Ap selaku Dosen Pembimbing yang telah membimbing dan memberi motivasi dalam penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan
4. Bapak Harisson Silaen yang telah memberikan kesempatan untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris
5. Bapak Robby Tya Mahendra, ST selaku pembimbing di PT Dan Liris yang telah membantu penulis dalam pencarian data untuk menyelesaikan laporan
6. Karyawan PT Dan Liris *spinning 2* Staff yang telah membantu penulis dalam pencarian data dari semester 1 hingga semester 3
7. Orang tua dan keluarga yang telah memberi dukungan berupa moral dan materi kepada penulis
8. Serta teman-teman PKL di PT Dan Liris yang telah membantu dan memberi semangat kepada penulis

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih ada banyak kekurangan dan penulis menerima semua kritik dan saran dalam penyempurnaan laporan ini agar menjadi lebih baik. Penulis berharap Laporan Praktik Keerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan. Terima Kasih.

Surakarta, 09 Juli 2020

Penulis

(Burham Apdullah Sutopo)

NIM. 1801042



## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	vi
RINGKASAN .....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1    Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2    Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	8
2.3    Permodalan Dan Pemasaran.....	10
2.4    Ketenagakerjaan .....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	14
2.4.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	17
3.1    Perencanaan Dan Pengendalian Produksi .....	17
3.2    Pengendalian .....	28
3.3    Produksi .....	28
3.3.1 Jenis Dan Jumlah Produksi .....	29
3.3.2 Mesin dan Tata Letak .....	31
3.3.3 Sarana Penunjang Produksi .....	36
3.4    Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....	38
3.4.1 Pemeliharaan Mesin .....	38
3.4.2 Perbaikan Mesin .....	40

3.5 Pengendalian Mutu .....	40
3.5.2 Proses .....	43
3.5.3 Produk.....	43
BAB IV DISKUSI.....	46
4.1 Latar belakang Masalah .....	46
4.2 Identifikasi masalah .....	47
4.3 Pembahasan .....	49
BAB V PENUTUP.....	52
5.1 Kesimpulan.....	52
5.2 Saran .....	52
DAFTAR PUSTAKA.....	53

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Distribusi Karyawan Spinning.....	12
Tabel 2. 2 Hari Libur Karyawan.....	13
Tabel 2. 3 Jam Masuk Karyawan.....	14
Tabel 3. 1 Merk Mesin unit spinning 2.....	35
Tabel 3. 2 Standar kedewasaan serat.....	42

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Dan Liris .....	7
Gambar 3. 1 Contoh spin plan .....	17
Gambar 3. 2 mesin ring spinning .....	18
Gambar 3. 3 Alur Proses Benang Carded.....	29
Gambar 3. 4 Alur Proses Benang Combed.....	30
Gambar 3. 5 Alur Proses Benang PC .....	30
Gambar 3. 6 Tata Letak Mesin Unit Spinning 2.....	34
Gambar 4. 1 Traveler.....	47
Gambar 4. 2 Fishbone Diagram.....	49

## RINGKASAN

Salah satu model pendidikan yang diterapkan agar sistem pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan industri adalah sistem ganda (*dual system*). Dengan model pembelajaran seperti ini, maka pembelajaran dilakukan di kampus sebanyak 50% dan di industri sebanyak 50%. Menurut kurikulum pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, mewajibkan kepada setiap mahasiswa untuk mengikuti kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang menjadi salah satu syarat bagi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Dan Liris beralamat di Kelurahan Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Kode Pos 57193 Jawa Tengah. Seharusnya pengambilan data PKL dilaksanakan selama kurang lebih dua minggu, dimulai pada 15 Juni 2020 hingga 01 Juli 2020, tetapi karena disebabkan oleh beberapa kendala maka pengambilan data untuk PKL diambil dari laporan Praktik Industri semester 1 hingga semester 3. PT Dan Liris memiliki bentuk struktur organisasi yang *vertical* dan *horizontal* yang saling berkaitan. Permodalan PT Dan Liris dengan status PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri). Pemasaran produk yang dihasilkan oleh PT Dan Liris dilakukan oleh *buyer*, dikarenakan sistem produksi perusahaan ini adalah *make to order* dimana produksi yang dihasilkan berdasar pesanan *buyer*. semua produk PT Dan Liris merupakan produk ekspor dengan tujuan *Australia, United Kingdom, Japan, USA, Italy, New Zealand, Dubai, Bangladesh, China, South Afrika, Canada, Meksiko, Hongkong, Singapura, German, Swiss, dan Siprus*. Tenaga Kerja atau karyawan PT Dan Liris berjumlah 8177 (100%), pada unit *Spinning 2* PT Dan Liris karyawan dibagi menjadi empat bagian (*shift*) yang memiliki waktu bekerja selama tujuh jam sehari dengan waktu istirahat selama satu jam. Total jam kerja dalam satu hari adalah delapan jam. Dalam tahapan proses produksi dimulai dari perencanaan awal produksi hingga proses pengiriman produk jadi *buyer*. Pada saat melakukan pengamatan di bagian unit *spinning 2*, ditemukan beberapa masalah salah satunya dampak penggunaan *traveller* yang melebihi batas pakai terhadap jenis benang. Permasalahan diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone*. Masalah-masalah ini terjadi diperkirakan karena empat faktor yaitu manusia (*Man*), mesin (*Machine*), metode (*Method*). Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah dengan memberikan pelatihan pada operator agar tumbuh nya kesadaran terhadap penting nya tentang sesuatu hal yang mempengaruhi kualitas pada benang, memberikan jadwal perawatan atau penggantian *traveller* yang harus dilaksanakan oleh operator yang sudah terjadwal dan menggunakan *traveller* sesuai jangka waktu yang sudah ditentukan, dan menggunakan RPM tidak diluar batas produksi yang ditentukan. Cara penyelesaiannya, dilakukan monitoring terhadap mesin-mesin secara berkala dan terhadap operator mesin *ring spinning* untuk menjaga semangat dari operator, *traveller* yang cacat, maka dari itu perlu diperhatikan sebelum melakukan proses produksi untuk melakukan pemeriksaan terhadap *spare part* mesin agar proses produksi dan hasil produksi sesuai dengan yang diinginkan, dan menjadwalkan pergantian *traveller* secara berkala dan sesuai jadwal yang sudah di tentukan maka akan meningkat kan produksi dan meminimalisir kurang nya kualitas pada benang dan dapat meningkatkan kualitas.