

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SARI WARNA ASLI BOYOLALI

**Kasus Praktik : Pengaruh Kecepatan Delivery Roller Mesin Drawing
Breaker RSB-D45 Terhadap Kualitas Sliver**

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 :

KEVIN GINTING MANIK

NIM. 2301006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2025

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SARI WARNA ASLI BOYOLALI

**Kasus Praktik : Pengaruh Kecepatan *Delivery Roller* Mesin Drawing
Breaker Terhadap Kualitas Sliver**

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 :

KEVIN GINTING MANIK

NIM. 2301006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

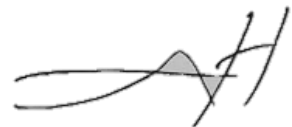
Pembimbing I



(Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M. Tr.T)

NIP 199810062024041001

Pembimbing II



(Mokh Afifuddin, S.T., M.T.)

NIP 198706252015021001

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

2025

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan yang maha esa yang telah melimpahkan rahmat Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sari Warna Asli Boyolali yang menjadi salah satu syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang.

Penulis menyadari bahwa penulisan ini tidak dapat terselesaikan tanpa dukungan dari berbagai pihak baik moril maupun material. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya:

1. Kepada orang tua, yang senantiasa memberikan Doa, dukungan untuk terus belajar serta memberikan semangat yang tiada henti selama saya menyelesaikan tugas akhir ini.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
3. Bapak Dedy Harianto ST.,MT selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
4. Bapak Fahmi Fawzy Rusman,S.Tr.T.,M.Tr.T selaku Dosen Pembimbing Pertama Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Mokh Afifuddin, S.T., M.T selaku Dosen Pembimbing Kedua Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak Ibu Dosen yang selama ini telah memberikan ilmu dan pengetahuan kepada penulis selama duduk di bangku kuliah.
7. Bapak Joko selaku HRD PT Sari Warna Asli Boyolali.
8. Kakak Andrian selaku kakak tingkat Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan selaku QC di PT Sari Warna Asli Boyolali yang telah membimbing dan membantu memberikan data serta informasi.
9. Seluruh karyawan PT Sari Warna Asli Boyolali yang telah membantu dan memberi semangat selama melaksanakan praktik kerja lapangan.
10. Kepada teman–teman seperjuangan, mahasiswa angkatan IX khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang yang telah menjadi

penyemangat, tempat berbagi tawa, suka, duka selama proses perkuliahan hingga penyusunan tugas akhir ini.

Penulis :
Kevin Ginting Manik

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan	1
1.3 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Manfaat yang diperoleh dari Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	2
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Pemasaran dan Permodalan	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	12
3.1 Perencanaan dan Pengendalian.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi	12
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	22
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi	23
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin	26
3.4 Pengendalian Mutu	27
3.4.1 <i>Raw material</i>	27
3.4.2 Proses	27
3.4.3 Pengendalian Produk	29
BAB IV DISKUSI	31
4.1 Latar Belakang.....	31
4.2 Identifikasi Masalah	32
4.3 Batasan Masalah	32
4.4 Tujuan Penelitian	32
4.5 Metode Penelitian	32
4.6 Dasar Teori	33
4.6.1 Kualitas	34
4.7 Pembahasan.....	34
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA	44

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan. Sumber Pribadi	9
Tabel 2. 2 Sistem Pemabagian Kerja	10
Tabel 4. 1 Standart Kualitas Sliver	35
Tabel 4. 2 Parameter Proses	35
Tabel 4. 3 <i>Sampling</i> Pengujian	36
Tabel 4. 4 Hasil Pengujian CV%	38
Tabel 4. 5 Hasil Pengujian U%	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Sari Warna Asli Boyolali	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi	6
Gambar 3. 1 Tata Letak Mesin di Unit Spinning 1	23
Gambar 4. 1 Proses Produksi	34
Gambar 4. 2 Pengujian <i>Sampel</i> 1	36
Gambar 4. 3 Pengujian <i>Sampel</i> 2	37
Gambar 4. 4 Pengujian <i>Sampel</i> 3	37
Gambar 4. 5 Diagram Pengujian U%	38
Gambar 4. 6 Diagram Pengujian CV%	39
Gambar 4. 7 Hasil Uji <i>Sampel</i> 1 <i>Speed delivery</i> 500m/min.....	39
Gambar 4. 8 Hasil Uji <i>Sampel</i> 2 <i>Speed delivery</i> 600m/min.....	40
Gambar 4. 9 Hasil Uji <i>Sampel</i> 3 <i>Speed Delivery</i> 700m/min	40