

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

Kasus Praktik: Analisis Pengaruh Metode *Cleaning* dengan Tekanan Angin Terhadap Lusi Ambrol pada Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100

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:

DISTA PUSPA WARDANI

NIM. 2102008

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

Kasus Praktik: Analisis Pengaruh Metode *Cleaning* dengan Tekanan Angin Terhadap Lusi Ambrol pada Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100

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:

DISTA PUSPA WARDANI

NIM. 2102008

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

Kasus Praktik: Analisis Pengaruh Metode *Cleaning* dengan Tekanan Angin Terhadap Lusi Ambrol pada Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100

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:

DISTA PUSPA WARDANI

NIM. 2102008

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I: Amar, M.Pd.

Pembimbing II: Bintang Oktaviani, S.ST.

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TANTRA TEXTILE INDUSTRY

Kasus Praktik: Analisis Pengaruh Metode *Cleaning* dengan Tekanan Angin Terhadap Lusi Ambrol pada Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100

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

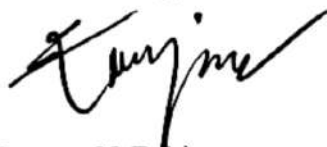
Oleh:

DISTA PUSPA WARDANI

NIM. 2102008

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Amar, M.Pd.)

Pembimbing II



(Bintan Oktaviani, S.ST.)

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

Disetujui dan Disahkan oleh:

Ketua Penguji



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

Tanggal

1/8 23

Ketua Program Studi



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

Tanggal

1/8 23

Direktur



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

Tanggal

14/8 23

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Tantra Textile Industry ini dengan baik dan lancar. Laporan ini disusun untuk memenuhi tugas dan melaporkan hasil Praktik Kerja Lapangan serta melatih mahasiswa membiasakan diri untuk membaca dan memahami keadaan lingkungan diluar kampus.

Dalam proses pembuatan laporan ini tentu tidak lepas dari dukungan berbagai pihak. Oleh karena itu, ucapkan terima kasih disampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
3. Bapak Amar, M.Pd . selaku Pembimbing I.
4. Ibu Bintang Oktaviani, S.ST. selaku Pembimbing II.
5. Bapak Drs. Daniel V.H selaku Kepala HRD dan GA PT Tantra Textile Industry.
6. Bapak Toiman selaku Kepala Divisi PT Tantra Textile Industry.
7. Bapak Pida Eryanto selaku instruktur industri PT Tantra Textile Industry.
8. Orang tua yang telah memberikan dukungan serta doa.
9. Teman-teman yang telah memberikan dukungan serta doa.
10. Pihak yang secara langsung maupun tidak langsung membantu dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa disebutkan satu persatu.

Semoga dengan terselesaikannya laporan ini dapat bermanfaat bagi para pembaca. Oleh karena itu, segala kritik dan saran yang sifatnya membangun dari setiap pembaca sangat diharapkan demi kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, 18 Juli 2023



Dista Puspa Wardani

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	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.....	4
2.2.1 Bentuk struktur organisasi.....	4
2.2.2 Uraian tugas masing masing jabatan dalam struktur organisasi.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Permodalan	8
2.3.2 Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan perusahaan	8
2.4.2 Distribusi tenaga kerja di bagian produksi	9
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan perusahaan	10
2.4.4 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan perusahaan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI	12
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	12
3.2 Produksi	21
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	22
3.2.3 Proses produksi	23

3.2.4 Sarana penunjang produksi	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	27
3.4 Pengendalian Mutu	28
3.4.1 <i>Raw material</i>	28
3.4.2 Proses	31
3.4.3 Produk	32
BAB IV DISKUSI	33
4.1 Latar Belakang Masalah	33
4.2 Identifikasi Masalah	34
4.3 Dasar Teori	36
4.4 Metode Penelitian	39
4.5 Hasil Pembahasan dan Penelitian	40
4.5.1 Pembahasan	40
4.5.2 Penelitian	42
BAB V PENUTUP	52
5.1 Simpulan	52
5.2 Saran	53
DAFTAR PUSTAKA	54
DAFTAR LAMPIRAN	55

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah tenaga kerja Divisi <i>Weaving</i>	9
Tabel 3.1 Jumlah produksi per bulan	21
Tabel 3.2 Data mesin PT Tantra Textile Industry	22
Tabel 3.3 Pengendalian bahan baku.....	29
Tabel 4.1 Data hasil perbandingan lusi ambrol	35
Tabel 4.2 <i>Fly waste</i> susah dijangkau <i>vacuum cleaner</i>	41
Tabel 4.3 <i>Fly waste</i> lengket karena sisa kanji	42
Tabel 4.4 Hasil pengamatan lusi ambrol dengan tekanan angin	51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Tantra Textile Industry	3
Gambar 2.2 Struktur organisasi Divisi PT Tantra Textile Industry	4
Gambar 3.1 Alur perencanaan produksi	14
Gambar 3.2 <i>Layuot</i> PT Tantra Textile Industry	23
Gambar 3.3 Alur peoses pertenenan	24
Gambar 4.1 Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100	34
Gambar 4.2 Lusi ambrol	35
Gambar 4.3 Diagram perbandingan lusi ambrol.....	36
Gambar 4.4 <i>Vacuum cleaner</i>	37
Gambar 4.5 Selang tekanan angin	38
Gambar 4.6 Wawancara dengan Kepala Bagian <i>Utility</i>	40
Gambar 4.7 Diagram <i>fishbone</i>	43
Gambar 4.8 <i>Fly waste</i> lolos pada benang lusi.....	44
Gambar 4.9 Selang angin tidak terdapat <i>air blow gun</i>	45
Gambar 4.10 Lingkungan kerja kotor	46
Gambar 4.11 Hasil pengamatan lusi ambrol dengan tekanan angin	51

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Perintah Kerja <i>Warping</i>	55
Lampiran 2 Surat Perintah Kerja <i>Sizing</i>	56
Lampiran 3 Surat Perintah Kerja <i>Inspecting</i>	57
Lampiran 4 Hasil wawancara dengan Kepala Bagian <i>Utility</i>	58
Lampiran 5 Hasil wawancara dengan <i>Supervisor Loom</i>	59

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sebagai syarat kelulusan pendidikan. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di PT Tantra Textile Industry yang beralamatkan di Jln. Raya Solo-Sragen KM.14.8, Pulosari, Kecamatan Kebakkramat, Kabupaten Karanganyar, Provinsi Jawa Tengah yang dilaksanakan mulai tanggal 8 Mei 2023 sampai dengan 6 Juli 2023. PT Tantra Textile Industry adalah kelompok usaha di Indonesia yang telah berkiprah selama kurang lebih 20 tahun sejak berdirinya pada tahun 2003 yang bergerak di bidang industri tekstil dengan 3 Divisi yaitu *Weaving*, *Spinning*, dan *Garment*. Menurut data jumlah karyawan pada Divisi Weaving tahun 2023, PT Tantra Textile Industry memiliki 319 orang karyawan. Praktik Kerja Lapangan ini hanya difokuskan pada Divisi *Weaving*, dimana proses produksi yang terdapat pada Divisi *Weaving* terdiri dari proses *warping*, *sizing*, *reaching*, *leasing in*, *tying*, *loom*, *inspecting*, maupun *folding*. Keberhasilan dari sebuah proses produksi terutama pada loom ditentukan dari kebersihan lingkungan kerja, maka dari itu supaya proses jalannya produksi berjalan lancar perlu ditingkatkan kebersihan lingkungan kerja pada proses pertenunan. Pada PT Tantra Textile Industry untuk menjaga kebersihan mesin serta lingkungan kerja menggunakan metode kebersihan dilakukan dengan cara *vacuum* dan tekanan angin untuk mengurangi terjadinya lusi ambrol, dilihat dari hasil pengamatan, lusi ambrol yang paling dominan disebabkan oleh metode *cleaning* menggunakan tekanan angin dengan jumlah 72 kali ambrol dalam 3 Minggu, sedangkan metode *cleaning* menggunakan *vacuum* 28 kali ambrol dalam 3 Minggu. Penelitian ini menggunakan metode observasi, pengambilan data, wawancara, pengolahan data dan analisis data. Tujuan dari pengambilan kasus “Analisis Pengaruh Metode *Cleaning* dengan Tekanan Angin Terhadap Lusi Ambrol pada Mesin AJL Tsudakoma ZAX 9100”, adalah untuk menganalisis penyebab terjadinya lusi ambrol yang disebabkan oleh *cleaning* dengan tekanan angin dan mengetahui cara *cleaning* yang tepat dengan menggunakan metode tekanan angin pada mesin tenun *Air Jet Loom* Tsudkoma ZAX 9100. Dari hasil analisis penyebab yang sering terjadi adalah dari faktor manusia, mesin, lingkungan, dan metode yang dapat disimpulkan bahwa penanganan yang tepat untuk mengurangi terjadinya lusi ambrol yaitu memberikan pengarahan mengenai *part* apa saja yang harus *dicleaning* berdasarkan urutan yang tepat, melakukan patroli pada bagian *beam* tenun setelah *cleaning* pada mesin selesai, melakukan pengarahan serta pelatihan kepada operator bagaimana cara yang tepat ketika melakukan *cleaning* dengan menggunakan tekanan angin seperti mesin harus dalam kondisi stop, pemberian tekanan angin untuk membersihkan *part* mesin diarahkan ke bawah, *cleaning* dilakukan dari bagian belakang mesin mulai dari *dropper* sampai depan mesin bagian *filler* H1, H2, patroli pada belakang mesin terutama pada *beam* tenun, ketika proses *cleaning* selesai *fly waste* yang jatuh ke lantai dibersihkan dengan sorok. Adapun saran yang diberikan yaitu, pembuatan SOP secara tertulis mengenai cara *cleaning* yang tepat dan *part* apa saja yang seharusnya *dicleaning* serta memberikan *air blow gun* pada selang kompresor. Setelah dilakukan penanganan maka angka lusi ambrol yang awalnya 72 kali ambrol dalam 3 Minggu berkurang menjadi 24 kali ambrol dalam 3 Minggu.