

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik :Penyebab dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *SizingSucker Muller***

**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 :

Nurul Nur Hasanah

NIM 1802006

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik :Penyebab dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *SizingSucker Muller***

**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 :

Nurul Nur Hasanah

NIM. 1802006

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

Di PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik :Penyebab dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *SizingSucker Muller***

**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 :

Nurul Nur Hasanah

NIM. 1802006

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing :

- 1. Wawan Ardi Subakdo,S.T,M.T.**
- 2. Yunus Nazar, S.ST.**

AKADEMI KOMUNITAS

**INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA**

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

Di PT DAN LIRIS

Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *Sizing Sucker Muller*

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 :

Nurul Nur Hasanah

NIM. 1802006

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1



(Wawan Ardi S., S.T, M.T.)

Pembimbing 2



(Yunus Nazar, S.ST.)

AKADEMI KOMUNITAS




INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji  (Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)	Tanggal 20/7/2020
Ketua Program Studi  (Adhy Prastyo Eko P., S.T.P., M.T.)	Tanggal 10/8 2020
Direktur  (Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)	Tanggal 12/8 20

KATA PENGANTAR

Dengan mengucaprasapuji dan syukur kehadirat Allah SWT, yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nyasehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dan Liris Kelurahan Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo 57193, Jawa Tengah sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK – Tekstil Solo).

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan PKL ini tidak sedikit kesulitan dan hambatan yang dialami penulis, namun berkat bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, terutama terima kasih kepada Bapak dan Ibu tercinta yang selalu mendoakan dan memberikan dukungan sehingga laporan PKL ini dapat terselesaikan. Serta ucapan terima kasih disampaikan kepada :

- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur AK – Tekstil Solo.
- Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur sekaligus dosen pembimbing AK – Tekstil Solo.
- Bapak B. Harrison Silaen selaku penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Dan Liris Banaran, Kabupaten Sukoharjo.
- Bapak Nur Kholis, Bapak Ari, Bapak Sarmadidan Yulian Dwi Sulistyio (Kakak tingkat angkatan 2016) selaku pembimbing di PT. Dan Liris yang telah membantu penulis dalam pencarian data untuk menyelesaikan Laporan ini.
- Bapak Yunus Nazar, S.ST. selaku Dosen Pembimbing di AK – Tekstil Solo.
- Bapak Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Kain Tenun AK – Tekstil Solo.
- Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun AK – Tekstil Solo.
- Teman-teman dan sahabat di AK – Tekstil Solo, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun angkatan 2018.

Akhir kata penulis mengucapkan Alhamdulillah, semoga Allah SWT selalu menyertai langkah penulis. Penulis menyadari masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan PKL ini baik dalam segi teknik penyajian materi maupun pembahasan. Demi kesempurnaan laporan PKL ini, saran dan kritik yang sifatnya membangun sangat diharapkan oleh penulis. Semoga laporan PKL ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca.

Surakarta ,14 Juli 2020

Penulis

(Nurul Nur Hasanah)

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	2
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.1.1. Visi, Misi dan Tujuan Perusahaan	3
2.1.2. Lokasi Perusahaan	3
2.2. Struktur Organisasi.....	4
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2. Uraian Tugas	7
2.3. Permodalan dan Pemasaran	14
2.4. Ketenagakerjaan	15
2.4.1. Jumlah Tenaga Kerja	15
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	16
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1. Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2. Pengendalian Produksi	24
3.2. Produksi	24
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2. Mesin dan Tata Letak.....	26
3.2.3. Proses Produksi.....	28

3.2.4. Sarana Penunjang Produksi.....	35
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan	36
3.3.1. Pemeliharaan Mesin	36
3.3.2. Perbaikan Mesin	37
3.4. Pengendalian Mutu	38
3.4.1. Raw Material.....	38
3.4.2. Proses	39
3.4.3. Produk	39
BAB IV DISKUSI	41
4.1. Latar Belakang	41
4.2. Tujuan dan Manfaat Penelitian	43
4.2.1 Tujuan Penelitian	43
4.2.2 Manfaat Penelitian	43
4.3. Tinjauan Pustaka	43
4.3.1. Pertenunan	43
4.3.2. Sizing (Penganjian).....	44
4.4. Bahan dan Metode Penelitian	48
4.5. Pembahasan.....	49
4.6. Hasil Penelitian	53
BAB V PENUTUP.....	54
5.1. Kesimpulan.....	54
5.2. Saran.....	55
DAFTAR PUSTAKA.....	56
LAMPIRAN.....	57

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tenaga Kerja Unit Weaving II	15
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Bulan Juli.....	16
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Produksi	25
Tabel 3.2 Mesin Seksi Preparation	26
Tabel 4.1 Penyebab dan Penanganan Lusi Lengket.....	51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Weaving II.....	6
Gambar 3.1 Layout Seksi Persiapan Weaving II.....	26
Gambar 3.2 Layout Seksi Weaving II.....	27
Gambar 3.3 Alur Proses Produksi Weaving II.....	28
Gambar 4.1 Diagram Kondisi Lusi Weaving II.....	42
Gambar 4.2 Contoh Lusi Lengket di Mesin AJL.....	42
Gambar 4.3 Contoh Lusi Lengket di Mesin Sizing.....	43
Gambar 4.4 Mesin Sizing Sucker Muller.....	44
Gambar 4.5 Diagram Fishbone Penyebab Lusi Lengket.....	49
Gambar 4.6 Diagram Lusi Lengket Setelah Perbaikan.....	53

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Hasil Lusi Lengket	56
--	----

RINGKASAN

PT Dan Liris merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industry tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pencelupan dan pewarnaan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pencetakan tekstil bermotif (*printing*), serta pembuatan pakaian jadi (*garment*). Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilakukan di PT Dan Liris di unit *weaving* II secara online bertujuan sebagai syarat untuk memenuhi kelulusan pendidikan tingkat Diploma Dua (D2). Dalam membuat kain tenun terdapat *flow process* sebagai berikut : mulai dari order konsumen, penyediaan bahan baku, bahan baku masuk ke mesin *warping*, lalu diproses di *sizing*, setelah itu masuk proses *reaching* atau *tying*, lalu memasuki proses pertenunan, setelah menjadi kain, dibawa ke *inspecting*, *folding*, *grading* lalu *packing*, dan di kirim ke konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi, untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan suatu perencanaan produksi, pengendalian produksi dan pemeliharaan mesin, serta pengendalian mutu pada *raw material*, proses produksi dan produk jadi. Dalam produksi kain tenun banyak sekali faktor yang dapat mempengaruhi kualitas dan kuantitas produksi, salah satunya adalah permasalahan benang lusi lengket. Beberapa faktor penyebab benang lusi lengket diantaranya faktor material (benang tebal tipis, rapuh dan banyak kotoran dari proses pemintalan), yang kedua faktor mesin, faktor mesin ada dua yaitu dari mesin *warping* (*needle warping* kotor, *comb* kotor dan *flange beam* kasar) dan dari mesin *sizing* (*squeezing roll* cacat, *size box* kotor dan tekanan *steam* turun), yang ketiga faktor metode (standart pemberian *aze* tidak dijalankan, standart *speed* tidak sesuai dengan jenis benang, pengaturan benang di *comb* tidak rata, benang pinggir tidak dipisah dan pemasangan beam *warping* tidak lurus), yang keempat faktor manusia (patrol operator kurang dan kepedulian terhadap kebersihan kurang), yang kelima yaitu faktor lingkungan (mesin dan ruangan kotor). Penanganan dari beberapa faktor yaitu, dari faktor material yang harus dilakukan adalah *feedback* ke *spinning* atau disebut juga umpan balik yaitu tanggapan yang diberikan oleh penerima kepada pemberi. Dari faktor mesin yaitu *cleaning* terhadap *needlewarping*, *comb* dan *size box* yang kotor. *Squeezing roll* yang cacat segera diganti *flange beam* yang kasar dikikir dan tekanan *steam* turun segera *feedback* ke *boiler*. Dari faktor metode penanganan yang dilakukan yaitu pemberian *aze* dan pengaturan *speed* sesuai dengan standart, pengaturan benang di *comb* harus rata, benang pinggir harus dipisah dan pemasangan beam harus lurus. Dari faktor manusia operator harus meningkatkan patrol dan kepedulian terhadap kebersihan. Dari faktor lingkungan yang perlu dilakukan yaitu meningkatkan kebersihan terhadap mesin dan ruangan yang kotor. Sebelum penanganan Lusi Lengket prosentase mencapai 7%. Namun setelah penanganan prosentase turun menjadi 4,80% di minggu pertama dan 1,46% pada minggu kedua.