

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: “ Pengamatan Perbandingan *Front Top Roll Ring Spinning Toyota RY Line C4* Sebelum dan Setelah Penggerindaan dengan Fokus *Lifetime* Terhadap Kualitas Benang *Ne1 40s CD* 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:

RAMA FELLYX DESFITRA

NIM. 2101010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: “ Pengamatan Perbandingan *Front Top Roll Ring Spinning Toyoda RY Line C4* Sebelum dan Setelah Penggerindaan dengan Fokus *Lifetime* Terhadap Kualitas Benang *Ne1 40s CD* 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:

RAMA FELLYX DESFITRA

NIM. 2101010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: “ Pengamatan Perbandingan *Front Top Roll Ring Spinning Toyoda RY Line C4* Sebelum dan Setelah Penggerindaan dengan Fokus *Lifetime* Terhadap Kualitas Benang *Ne1 40s CD* 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:

RAMA FELLYX DESFITRA

NIM. 2101010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Drs. Bambang Yulianto, M.M

Pembimbing II : Hamdan S. Bintang, ST., M.M.

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

2023

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DANLIRIS**

Kasus Praktik: “ Pengamatan Perbandingan *Front Top Roll Ring Spinning Toyota RY Line C4* Sebelum dan Setelah Penggerindaan dengan Fokus *Lifetime* Terhadap Kualitas Benang *Ne1 40s CD* 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

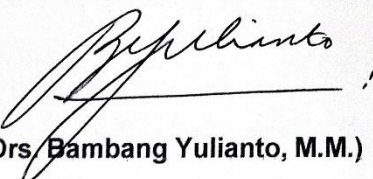
Oleh:

RAMA FELYX DESFITRA

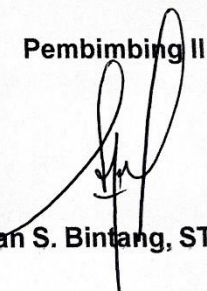
NIM.2101010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)

Pembimbing II


(Hamdan S. Bintang, ST., M.M.)

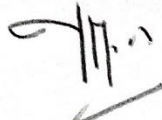
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2023

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



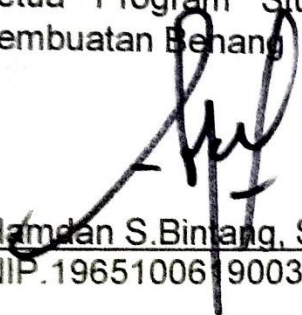
2/8 - 2023

Dra. Sih Parmawati, M.M.
NIP. 196307121990032002



Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang

Tanggal



3/8 - 2023

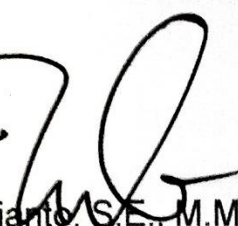
Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.
NIP. 19651006190031005



Tanggal

4/8 23

Ahmad Wambo, Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 19721104200112100



SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama Rama Fellyx Desfitra
Tempat/tanggal lahir Sukoharjo, 05 Desember 2002
NIM 2101010
Program Studi Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa Tugas Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 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 Tugas Laporan Praktik Kerja Lapangan ini bebas dari unsur plagiasi dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun yang sesuai peraturan yang berlaku.

Surakarta, 31 Juli 2023

Yang membuat pernyataan,



Rama Fellyx Desfitra

NIM. 2101010

KATA PENGANTAR

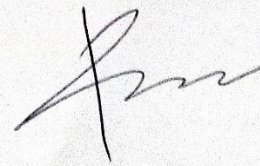
Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena atas rahmat dan karunia-Nya penulis dapat melaksanakan dan menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan ini dengan baik dan lancar. Praktik kerja lapangan merupakan salah satu mata kuliah wajib yang harus ditempuh oleh mahasiswa Program Studi Diploma II Teknik Pembuatan Benang, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Selama proses pelaksanaan praktik kerja lapangan maupun penulisan laporan tentunya tidak lepas dari bantuan berbagai pihak, oleh karena itu penulis ingin menyampaikan terima kasih atas dukungan dan bimbingan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
2. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T.,M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan pembimbing II.
3. Bapak Drs.Bambang Yulianto, M.M selaku Dosen Pembimbing I di AK-Tekstil Solo.
4. Bapak Hery Yulianto selaku pembimbing praktik kerja lapangan di Unit Spinning II PT Danliris.
5. Bapak, Ibu, dan semua keluarga yang senantiasa memberikan do'a, dukungan dan motivasi untuk bersemangat dalam menyelesaikan setiap tugas perkuliahan.
6. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam pelaksanaan dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.

Sebagai penutup, penulis menyadari bahwa laporan yang penulis buat ini tidak sempurna dan masih banyak kekurangan. Oleh karena itu penulis selalu membuka kritik dan saran yang membangun untuk kesempurnaan laporan praktik kerja lapangan dan dapat bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 20 Juni 2023

Penulis



Rama Fellyx Desfitra

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan	3
1.5 Metode Pengumpulan Data	3
BAB II PROFIL PERUSAHAAN	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi	24
3.2 Produksi	25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	27

3.2.2 Mesin dan Tata Letak	27
3.2.3 Proses Produksi.....	32
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	34
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	36
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	37
3.3.2 Perbaikan Mesin	38
3.4 Pengendalian Mutu	38
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku (<i>Raw Material</i>)	38
3.4.2 Pengendalian Proses.....	40
3.4.3 Pengendalian Produk	41
BAB IV DISKUSI.....	43
4.1 Latar belakang Masalah.....	43
4.2 Identifikasi Masalah	43
4.3 Batasan Masalah	43
4.4 Landasan Teori.....	43
4.5 Metodologi Pengamatan	47
4.6 Pembahasan.....	48
BAB V PENUTUP.....	55
5.1 Kesimpulan.....	55
5.2 Saran.....	55
DAFTAR PUSTAKA.....	56
LAMPIRAN	57

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah <i>staff</i> dan operator.....	12
Tabel 2.2 Daftar <i>shift</i>	13
Tabel 3.1 <i>Spinplan</i> proses CD 40	19
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah produksi.....	27
Tabel 4.1 Alat dan Bahan Pengujian.....	50
Tabel 4.2 Parameter proses <i>ring spinning</i>	50
Tabel 4.3 Parameter proses <i>winder</i>	51
Tabel 4.4 Standar Kualitas CD 40.....	52
Tabel 4.5 Hasil pengujian <i>Ne</i>	52
Tabel 4.6 Hasil Pengujian <i>Uster 3 Top Roll</i> Baru Digerinda	53
Tabel 4.7 Hasil Pengujian <i>Uster 3 Top Roll</i> Setelah 3 Bulan.....	53
Tabel 4.8 Hasil Pengujian <i>U%</i>	54
Tabel 4.9 Hasil pengujian <i>IPI</i>	55
Tabel 4.10 perbandingan hasil pengujian <i>top roll</i>	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bentuk struktur organisasi.....	7
Gambar 3.1 Urutan proses produksi benang	26
Gambar 3.2 <i>Layout</i> Mesin Unit <i>Spinning</i> II	28
Gambar 4.1 Diagram <i>fishbone</i>	47
Gambar 4.2 Diagram hasil pengujian <i>U%</i>	54
Gambar 4.3 Diagram hasil pengujian <i>IPI</i>	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. <i>Top roll</i> baru digerinda	58
Lampiran 2. <i>Top roll</i> setelah 3 bulan digerinda	58
Lampiran 3. Proses pengujian <i>top roll</i> pada mesin <i>ring spinning</i>	59
Lampiran 4. Hasil benang	59
Lampiran 5. Pengujian di <i>winder</i>	60
Lampiran 6. Penggulungan <i>cone</i> di <i>winder</i>	60
Lampiran 7. Hasil tes <i>uster 3 top roll</i> baru digerinda	61
Lampiran 8. Hasil tes <i>uster 3 top roll</i> 3 bulan digerinda.....	61
Lampiran 9. Pengetesan tes <i>uster 3</i>	62

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan praktik secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkah keahlian tertentu. Praktik kerja ini juga sebagai syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan di PT Danliris yang berada di Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Danliris berdiri pada tanggal 25 April 1974, namun asal mula berdiri dimulai pada tahun 1920, generasi pertama dari keluarga Tjokrosaputro memulai bisnis industri rumahan, dengan menjual batik dari rumah ke rumah di kota Solo. Pada tahun 1940 dipilihlah nama keris untuk usaha tersebut, kemudian pada tahun 1970 resmi menjadi perusahaan swasta terbatas dengan nama PT Batik Keris. Setelah itu putra Bapak Kasom Tjokrosaputro yaitu Bapak Handoko dan Bapak Handiman Tjokrosaputro mengembangkan bisnis ke bidang industri tekstil dengan nama PT Danliris. PT Danliris sendiri sangat memperhatikan kualitas produksi, oleh sebab itu perencanaan produksi, pengendalian produksi, sarana penunjang produksi, dan pengendalian mutu. Pemeliharaan dan perbaikan mesin juga diperhatikan, karena hal itu akan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan, dan memperlancar proses produksi. Selama proses praktik kerja lapangan berlangsung terdapat suatu masalah yang akan menjadi pokok pembahasan, pokok pembahasan yang diambil adalah permasalahan pada *roll* peregang *ring spinning* yaitu *top roll*. Kontruksi dari rol peregang itu sendiri adalah terdiri dari rol bawah (*bottom roll*) yang terbuat dari logam beralur dan berputar secara aktif, sedangkan rol atasnya (*top roll*) terbuat dari logam yang pada permukaannya dilapisi oleh suatu bahan sintesis dan berputar secara pasif. Dari kontruksi rol tersebut maka dapat disimpulkan bahwa perubahan bentuk *roll* sebagai akibat antar *roll* dan gesekan antara *roll* dengan bahan lebih mudah terjadi pada *roll* atasnya. Perubahan bentuk tersebut berupa pengurangan diameter *roll* atas yang tidak merata pada permukaan *roll* tersebut. Masalah tersebut dapat diatasi dengan melakukan penggerindaan (*grinding*) pada *roll* tersebut agar permukaannya menjadi rata kembali. Dengan permasalahan tersebut dapat disimpulkan bahwa *top roll* juga memiliki masa pakai, semakin lama dipakai maka permukaan *top roll* akan menjadi tidak rata dan tentunya akan mempengaruhi kualitas benang.