

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SAFARIJUNIE TEXTINDO INDUSTRY

Kasus Kajian : Analisis Pengaruh Perubahan Sistem *PIV (Pully Interchange Velocity)* ke *Inverter* Terhadap Produktivitas dan Efisiensi Mesin *Sizing IH-CHING MACHINERY* Type IC-B306

**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 :

Yash Setiawan

NIM. 2202026

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SAFARIJUNIE TEXTINDO INDUSTRY

Kasus Kajian : Analisis Pengaruh Perubahan Sistem *PIV (Pully Interchange Velocity)* ke *Inverter* Terhadap Produktivitas dan Efisiensi Mesin *Sizing IH-CHING MACHINERY* Type IC-B306

**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 :

Yash Setiawan

NIM. 2202026

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SAFARIJUNIE TEXTINDO INDUSTRY

Kasus Kajian : Analisis Pengaruh Perubahan Sistem *PIV (Pully Interchange Velocity)* ke *Inverter* Terhadap Produktivitas dan Efisiensi Mesin *Sizing IH-CHING MACHINERY* Type IC-B306

**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 :
Yash Setiawan
NIM. 2202026
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

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

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SAFARIJUNIE TEXTINDO INDUSTRY

Kasus Praktik : Analisis Pengaruh Perubahan Sistem *PIV (Pully Interchange Velocity)* ke *Inverter* Terhadap Produktivitas dan Efisiensi Mesin *Sizing IH-CHING MACHINERY* Type IC-B306

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)

Oleh :

Yash Setiawan

NIM. 2202026

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing 1



Yunus Nazar, S.ST., M.T.

Pembimbing II



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2024**

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



Agung, S.ST., M.M
NIP.8894223419

Ketua Program Studi

Tanggal



Galuh Yuli Astrini, M.Eng
NIP. 198907192019012001

Direktur

Tanggal



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210032008041006

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Yang bertanda tangan dibawah ini,saya :

Nama : Yash Setiawan
NIM : 2202026
Angkatan : 8
Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk
Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 23 Juni 2024

Yang menyatakan



Yash Setiawan

NIM.2202026

KATA PENGANTAR

Puji Syukur panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Safarijunie Textindo Industry dengan baik tanpa hambatan apapun. Laporan PKL ini disusun berdasarkan pengalaman dan data yang diperoleh dari lapangan, dalam pembuatan dan penyusunan laporan PKL ini tidak lepas dari doa serta dukungan dari berbagai pihak. Apresiasi dan ucapan terimakasih pada pihak-pihak khususnya kepada :

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Direktur dan Pembimbing 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Galuh Yuli Astrini, M. Eng, selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Yunus Nazar, S.ST.,M.T, selaku Pembimbing 1
5. Bapak dan Ibu Dosen Teknik Pembuatan Kain Tenun
6. Bapak Dani Martadi, S. H, selaku HRD di PT Safarijunie Textindo Industry
7. Instruktur, Staff dan Karyawan PT Safarijunie Textindo Industry
8. Orang Tua serta keluarga yang selalu mendukung serta mendoakan
9. Teman-teman seperjuangan yang saya cintai dan saya banggakan

Akhir kata, semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerluka, adanya kritik saran yang bersifat membangun sangat kami harapkan demi sempurnanya laporan Praktik Kerja Lapangan yang disusun.

Surakarta, 20 Juli 2024

Yash Setiawan

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 PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Permodalan	8
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi	13
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	23
3.2.3 Diagram Air Proses Produksi	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	30
3.3.2 Perbaikan Mesin	30

3.4 Pengendalian Mutu	30
3.4.1 <i>Raw Meterial</i>	31
3.4.2 Proses.....	32
3.4.3 Produk	33
BAB IV DISKUSI	34
4.1 Latar Belakang	34
4.2 Masalah dan Tujuan	34
4.3 Batasan Masalah	35
4.4 Metode penelitian	35
4.5 Dasar Teori.....	36
4.5.1 Sizing	36
4.5.2 <i>PIV (Pully Interchange Velocity)</i>	38
4.5.3 <i>Inverter</i>	39
4.5.4 Produktivitas	41
4.5.5 Efisiensi	41
4.6 Pembahasan	42
BAB V PENUTUP	50
5.1 Kesimpulan.....	50
5.2 Saran	50
DAFTAR PUSTAKA	51
DAFTAR LAMPIRAN	53

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan PT Safarijunie Textindo Industry	10
Tabel 3. 1 Jenis konstruksi dan jumlah produksi	23
Tabel 3. 2 Jenis-jenis mesin	23
Tabel 4. 1 Kerusakan sistem PIV	42
Tabel 4. 2 Data produksi bulan April PIV	43
Tabel 4. 3 Data produksi bulan juni Inverter	43
Tabel 4. 4 Data efisiensi mesin sizing	47
Tabel 4. 5 Data sparepart.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Perusahaan PT Safarijunie.....	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi	5
Gambar 3. 1 Alur proses perencanaan produk.....	13
Gambar 3. 2 Tata letak mesin weaving 1A.....	24
Gambar 3. 3 Tata letak mesin shuttle weaving 1B.....	25
Gambar 3. 4 Diagram proses produksi	26
Gambar 4. 1 Bagian depan mesin	37
Gambar 4. 2 Bagian cylinder dryer	37
Gambar 4. 3 Bagian sizebox.....	38
Gambar 4. 4 Creel stand beam.....	38
Gambar 4. 5 PIV (Pully Interchange Velocity)	38
Gambar 4. 6 Inverter.....	39
Gambar 4. 7 Motor Idler.....	39
Gambar 4. 8 Motor winder	40
Gambar 4. 9 Motor cylinder dryer	40
Gambar 4. 10 Motor sizebox.....	41
Gambar 4. 11 Diagram produksi mesin sizing	44
Gambar 4. 12 Produksi R181M menggunakan PIV.....	45
Gambar 4. 13 Produksi R181M menggunakan Inverter	45
Gambar 4. 14 Diagram batang efisiensi	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Wawancara dengan kasie persiapan

Lampiran 2 Wawancara dengan operator

Lampiran 3 Sistem Penggerak *PIV*

Lampiran 4 Sistem penggerak *Inverter*