

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Praktik: Penanganan Kualitas Benang Catch Cord dengan 4
Variasi Struktur**

**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:

PIDA ERYANTO

NIM. 1702047

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Praktik: Penanganan Kualitas Benang Catch Cord dengan 4
Variasi Struktur**

**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:

PIDA ERYANTO

NIM. 1702047

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing : Bp. Adhy Prastyo Eko P, S.T.P.,M.T

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus praktik: Penanganan Kualitas Benang Catch Cord dengan 4
Variasi Struktur**

**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:

PIDA ERYANTO

NIM. 1702047

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing :

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

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2019**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



(Adhy Prasetyo Eko P, S.TP,M.T.)

Ketua Program Studi

Tanggal



(Adhy Prasetyo Eko P, S.TP,M.T.)

Direktur

Tanggal


(Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V, serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa halangan dan hambatan. Di dalam laporan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas dalam bidang industri tekstil. Di dalam penulisan laporan ini penulis mendapatkan banyak bantuan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Orang tua yang sudah mendukung dan mendoakan saya.
2. Bp. Drs. Abdillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi kesempatan saya untuk kuliah di kampus Ak Tekstil Solo,
3. Bp. Hendi Dwi Handiman S.ST.,MT., selaku wakil Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah mengarahkan dan memberi motivasi saya selama belajar di kampus Ak Tekstil Solo,
4. Dosen-dosen Politeknik STTT Bandung yang telah memberikan materi pembelajaran di Ak Tekstil Solo,
5. Bp. Adhy Prastyo Eko, STP.,MT., ketua Prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah mendidik dan mengarahkan selama kuliah di Ak Tekstil Solo,
6. Bp Donatus Danu Prasetyo,Amd selaku Pembimbing TA di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membimbing selama pembuatan TA,
7. Bp. Sumitro selaku President Direktur di PT. DMDT V yang telah memberikan kesempatan Praktik Kerja Lapangan di PT. DMDT V,
8. Bp. Laurentius Ega, selaku GM HRD di PT. DMDT V yang telah memberi instruksi dan motivasi selama Praktik Kerja Lapangan di PT DMDT V,
9. Bp. Hadioyono., Bp.Catur HP., Bp.Sony., Bp.Dedy., Bo joko., Bp Busroni Dan Bp. Sutrasno selaku pembimbing di PT. DMDT V yang telah membimbing danmengarahkan selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT DMDT V,

10. Karyawan-karyawati di PT. DMDT V yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktek kerja lapangan,
11. Teman-teman yang saya banggakan dan saya cintai karena berkat kerjasama kita bisa menyelesaikan praktik kerja lapangan sampai selesai.

Atas dukungan yang diberikan di dalam melaksanakan kegiatan tugas praktik kerja lapangan di PT DMDT V dari awal hingga akhir. Penulis menyadari bahwa laporan kerja lapangan yang dibuat ini masih banyak kekurangan, maka dari itu penyusun tidak menutup diri terhadap kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini.

Sukoharjo, Agustus 2019
Penulis

Pida Eryanto

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TABEL	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi PT DMDT V	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	19
2.3.1 Aset Perusahaan.....	20
2.3.2 Pemasaran	20
2.4 Ketenagakerjaan.....	21
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.	21
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	22
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	23
2.4.4 Sistem Penggajian dan Fasilitas Karyawan	25
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	27
3.1 Perencanaan dan pengelolaan produksi.....	27
3.1.1 Perencanaan produksi	27
3.1.2 Pengendalian produksi	38
3.1.3 Pengendalian Mutu	40
3.2 Produksi	43
3.2.1 Mesin dan tata letak produksi	43
3.2.2 Jenis dan jumlah produksi	44
Tabel 3. 2 Jumlah Produksi	44
3.2.3 Diagram alur proses produksi	45

3.2.4 Sarana penunjang produksi	56
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan mesin	57
BAB IV DISKUSI	60
4.1 Latar Belakang Masalah	60
4.2 Tujuan Penelitian	60
4.3 Batasan Penelitian dan Identifikasi Masalah	60
4.4 Dasar Teori / Tinjauan Pustaka	60
4.5 Bahan dan Metode Penelitian	66
4.6 Hasil Penelitian dan Pembahasan	67
BAB V PENUTUP	71
5.1 Kesimpulan	71
5.2 Hambatan Penelitian	71
5.3 Saran	72
DAFTAR PUSTAKA	72
LAMPIRAN	73

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Duniatex.....	3
Gambar 3. 1 Alur Proses	28
Gambar 3. 2 Alur Perencanaan	29
Gambar 3. 3 Data <i>Order</i> Produksi.....	30
Gambar 3. 4 Spesifikasi Order.....	31
Gambar 3. 5 Jadwal Produksi	33
Gambar 3. 6 SPK <i>Warping</i>	34
Gambar 3. 7 SPK <i>Sizing</i>	35
Gambar 3. 8 SPK <i>Reaching</i>	36
Gambar 3. 9 SPK Tenun.....	37
Gambar 3. 10 Pengendalian Benang	40
Gambar 3. 11.....	45
Gambar 3. 12 <i>Warping</i>	46
Gambar 3. 13 Skema Proses <i>Warping</i>	47
Gambar 3. 14 Mesin <i>Sizing</i>	48
Gambar 3. 15 Sekema Pengkanjian	48
Gambar 3. 16 Mesin Loom AJL	51
Gambar 3. 17.....	51
Gambar 3. 18 Skema Mesin Tenun	51
Gambar 3. 19 <i>Cam Shedding</i>	52
Gambar 3. 20 <i>Weft Insertion</i>	53
Gambar 3. 21 <i>Beating Motion</i>	53
Gambar 3. 22 <i>Take Up</i>	54
Gambar 3. 23 <i>Let Off</i>	55
Gambar 3. 24 Perawatan Mesin	58
Gambar 4. 1 ELSY.....	62
Gambar 4. 7 Gambar Alur Benang <i>Catch Cord</i>	63
Gambar 4. 2 <i>Stand cones benang catch cord</i>	63
Gambar 4. 3 <i>Penghantar catch cord</i>	64
Gambar 4. 4 <i>Gun catch cord</i>	64
Gambar 4. 5 Skema <i>Catch Cord</i>	65
Gambar 4. 6 Skema <i>Catch Cord</i>	65
Gambar 4. 8 Cacat Kain Sisa Potongan Berlebih.....	66
Gambar 4. 9 Pinggiran Kain yang Rapih.....	66

Gambar 4. 10 Diagram Fishbone	67
Gambar 4. 11 Mesin untuk doubling	68
Gambar 4. 12 TFO.....	68
Gambar 4. 13 Diagram Hasil Penelitian Mesin AJL 340 No 457	70
Gambar 4. 14 Diagram Hasil Penelitian Mesin AJL 340 No 458	71
Gambar 4. 15 Diagram Hasil Penelitian Mesin AJL 340 No 459	71

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Mesin.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 2. 2 Data Karyawan	22
Tabel 2. 3 Data Rasio Karyawan	23
Tabel 2. 4 Rekap Karyawan Mingguan	23
Tabel 3. 1 Data Jenis Mesin.....	43
Tabel 3. 2 Jumlah Produksi.....	44

RINGKASAN

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta untuk menyelesaikan pendidikan. Laporan ini di susun setelah melakukan Praktik Kerja Lapangan di industri selama 60 hari kerja di salah satu cabang PT Duniatex yaitu PT Delta Merlin Dunia Tekstil V atau biasa disebut dengan PT DMDT V. Selama praktik di industri, penulis telah melakukan pengamatan dan mempelajari setiap alur proses pertenunan mulai dari proses penggulungan (*rewinding*), proses penganian (*warping*), proses penganjian (*sizing*), proses pencucukan (*reaching*), proses penyambungan (*tying*), proses tenun (*loom*), proses pemeriksaan (*inspecting*), proses melipat (*folding*), proses pengemasan (*packing*) dan parameter-parameter lainnya. Dalam penelitian penulis mendalami proses tenun (*loom*) pada salah satu gerakan tambahan pada tenun (*loom*) yaitu catch cord yang berfungsi menangkap benang pakan. Benang catch cord yang digunakan selama produksi di PT DMDT V menggunakan benang double dari jenis serat berbeda, kualitasnya kurang maksimal karena berdampak menimbulkan cacat kain pinggiran kurang baik (PKB) dan cacat sisa pakan panjang. Untuk meningkatkan kualitas benang catch cord agar dapat mengurangi cacat kain. Penulis melakukan 4 variasi benang catch cord berdasarkan struktur benang berbeda dengan jenis serat benang dan nomor benang yang sama yaitu Tetoron Rayon dengan nomor benang Ne 31 antara lain Double, Triple, Quardple, dan Twist