

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI

di PT DELTA DUNIA TEXTIL II

Kasus Praktik :

**Pengaruh *Bottom Apron* yang Rusak terhadap Ketidakrataan Benang
pada Mesin *Ring Spinning JING WEI F 1508* Proses TR 65/35 Ne 20^{'s}
WV**

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Industri

Oleh:

SELVIA LIA ANDRIYAN

NIM. 1801008

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI

di PT DELTA DUNIA TEXTIL II

Kasus Praktik :

**Pengaruh *Bottom Apron* yang Rusak terhadap Ketidakrataan Benang
pada Mesin *Ring Spinning JING WEI F 1508* Proses TR 65/35 Ne 20^s
WV**

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Industri

Oleh:

SELVIA LIA ANDRIYAN

NIM. 1801008

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
di PT DELTA DUNIA TEXTIL II

Kasus Praktik :

**Pengaruh *Bottom Apron* yang Rusak terhadap Ketidakrataan Benang
pada Mesin *Ring Spinning JING WEI F 1508* Proses TR 65/35 Ne 20^{'s}
WV**

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Industri

Oleh:

SELVIA LIA ANDRIYAN

NIM. 1801008

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dedy Harianto, ST ., MT.

Pembimbing II : Agus Ardiyanto, S.Pd

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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI di PT DELTA DUNIA TEXTIL II

Kasus Praktik :

Pengaruh *Bottom Apron* yang Rusak terhadap Ketidakrataan Benang
pada Mesin *Ring Spinning JING WEI F 1508* Proses TR 65/35 Ne 20⁵

WV

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Industri

Oleh:


SELVIA LIA ANDRIYAN

NIM. 1801008

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Laporan telah diperiksa
dan diperbaiki
O/A Selvia Lia A.
16 Juli 2020



(Dedy Harianto, ST., MT.)

NIP. 198207242009111001

Pembimbing II



(Agus Ardiyanto, S.Pd)

NIP. 198809042018011001

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengaruh Bottom Apron yang Rusak terhadap Ketidakrataan Benang pada Mesin Ring Spinning JING WEI F 1508 Proses TR 65/35 Ne 20's

WV

DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

SELVIA LIA ANDRIYAN

NIM. 1801008

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 13 juli 2020

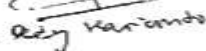
Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli

Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

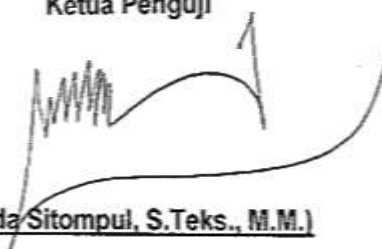
Laporan telah diperiksa dan dipertahankan
O/A Selvia Lia A.
16 Juli 2020


Dedy Harianto

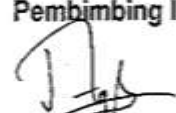
(Dedy Harianto, ST., MT.)

NIP. 198207242009111001

Ketua Penguji



(Linda Sitompul, S.Teks., M.M.)

Pembimbing II


(Agus Ardiyanto, S.Pd)


NIP. 198809042018011001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang


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

NIP. 198510061990031005

Direktor


(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

NIP. 197211042001121001

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Selvia Lia Andriyan

NIM : 1801008

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, 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 Laporan Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila 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 saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 09 Agustus 2020



Selvia Lia Andriyan

(1801008)

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa karena telah memberikan Rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri sebagai syarat kelulusan program Diploma II serta mencapai Ahli Muda pada program studi Teknik Pembuatan Benang di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulisan Laporan Praktik Industri merupakan pertanggung jawaban dari pelaksanaan praktik industri bagi mahasiswa program D-II sebagai syarat kelulusan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan praktik industri disusun berdasarkan pengalaman dan data yang diperoleh selama melaksanakan praktik kerja industri di PT. Delta Dunia Tekstil II.

Dan semoga kedepannya laporan ini dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk membuat laporan atau mencari informasi yang dibutuhkan bagi pembacanya, Laporan ini telah diupayakan disusun sebaik mungkin, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang.

Apresiasi dan ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan laporan praktik kerja industri ini, antara lain kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa halangan suatu apapun.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur.
4. Bapak Hamdan S Bintang, ST, MM selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang
5. Bapak dan ibu Dosen AK-Tekstil Solo yang telah memberikan bimbingan dan ilmu selama di kelas sehingga dapat penulis gunakan sebagai bekal dalam membuat laporan.
6. Bapak Dedy Harianto, ST., MT. selaku Dosen pembimbing Laporan Tugas Akhir di PT.Delta Dunia Tekstil II.
7. General Manager PT. Delta DuniaTekstil II.

8. Bapak Yustari Adi S selaku Personalia PT. Delta Dunia Tekstil II.
9. Bapak Sri Nahwan selaku Manager di PT. Delta Dunia Tekstil II.
10. Ibu Sri Lestari selaku Kepala Trainer di PT. Delta Dunia Tekstil II yang telah membimbing kami selama melaksanakan Praktik Kerja Industri.
11. Seluruh Karyawan yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Industri.
12. Kedua Orang Tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa maupun finansial sehingga penulis diberi kelacaran dalam pembuatan Laporan.
13. Teman-teman yang telah membantu saya dalam membuat Laporan ini yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu.
14. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik kerja Industri yang belum penulis sebutkan.

Semoga Tugas Akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis serta pihak-pihak yang turut membantu dalam pembuatan Tugas Akhir ini dan yang membaca dapat memperoleh pengetahuan serta pembelajaran baru.

Surakarta, 28 Mei 2020

Selvia Lia Andriyan

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Kendala yang dihadapi.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Sejarah Umum Perusahaan.....	3
2.2. Bentuk Struktur Organisasi	4
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 di bagian Produksi (Shift dan Non Shift) .	10
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1. Perencanaan Produksi.....	18
3.1.2. Pengendalian Produksi	25
3.2. Produksi.....	26
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi	26
3.2.2. Mesin dan Tata Letak	28
3.2.3. Proses Produksi	30
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi	31
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan.....	32
3.3.1. Pemeliharaan Mesin	32
3.3.2. Perbaikan Mesin	34

3.4.	Pengendalian Mutu	35
3.4.1.	<i>Raw Material</i>	35
3.4.2.	Proses	35
3.4.3.	Produk	36
BAB IV	DISKUSI	38
4.1.	Latar Belakang Masalah.....	38
4.2.	Identifikasi Masalah.....	38
4.3.	Tujuan dan Manfaat Pengamatan.....	39
4.4.	Batasan Masalah.....	39
4.5.	Metodelogi	40
4.5.1.	Pengujian Mesin Evenness Tester	40
4.5.2.	Pengujian Planofil	41
4.6.	Pembahasan	42
BAB V	PENUTUP	49
5.1.	Kesimpulan.....	49
5.2.	Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	50
LAMPIRAN	51

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan dan Pendidikan.....	10
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan Tiap Departemen.....	11
Tabel 2. 3 Pembagian Karyawan.....	12
Tabel 3. 1 Jumlah Produksi.....	28
Tabel 4. 1 Hasil Uster Evennes Tester.....	44
Tabel 4. 2 Pengolahan Data.....	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi	4
Gambar 3. 1 Alur Proses Pemintalan	18
Gambar 3. 2 Splin Plan Produksi.....	22
Gambar 3. 3 Mesin Ring Spinning.....	29
Gambar 3. 4 Lay Out Mesin PT. Delta Dunia Textil II	30
Gambar 4. 1 Mesin Uster Eveness Tester	40
Gambar 4. 2 Mesin Planofil.....	41
Gambar 4. 3 Diagram Hasil dari Uster Eveness Tester	44
Gambar 4. 4 Fishbone	45

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Apron Rusak karena Lapping.....	51
Lampiran 1. 2 Gambar Apron Gosong	51
Lampiran 1. 3 Gambar Apron Kaku Life Time.....	52
Lampiran 1. 4 Apron yang Bagus	52
Lampiran 1. 5 Hasil Uji Planofil Benang yang Apronnya Rusak.....	53
Lampiran 1. 6 Hasil Uji Planofil Benang yang Apronnya Bagus.....	53
Lampiran 1. 7 Hasil Uvenness Tester	54

RINGKASAN

PT.Delta Dunia Tekstil II merupakan Perusahaan yang bergerak dibidang tekstil, perusahaan ini didirikan pada tahun 1974 dengan nama CV. Duniatex yang telah memiliki beberapa anak perusahaan tidak hanya bergerak dibidang pemintalan namun Duniatex juga mengembangkan sayapnya dipertenenan dan salah satu cabang perusahaannya terletak di Grogol, Pondok,Sukoharjo, Jawa Tengah dengan nama PT Delta Dunia Textil II. Hasil yang dikeluarkan oleh Perusahaan ini merupakan benang. Dimana benang yang dibuat melalui proses yang cukup panjang yaitu pertama-tama serat kapas akan di masukkan ke dalam mesin *blowing* untuk di urai dan dibersihkan setelah itu akan disuapkan oleh *chute feed* ke mesin *carding* untuk mengubah serat-serat yang sudah dibersihkan menjadi sliver, dan akan lakukan peregangan di mesin *drawing*, kemudian dimasukkan ke mesin *roving* untuk diubah menjadi sliver yang lebih kecil agar mudah di suapkan ke mesin *ring spinning*, pada mesin *ring spinning* sliver telah berubah menjadi benang namun masih digulung dalam *cop* yang kecil, setelah dari mesin *ring spinning* benang akan digulung ke *cones* di mesin *winding*, langkah terakhir benang di *packing*. Untuk menghasilkan benang yang kualitasnya baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi serta perawatan mesin. Dalam PKL semester 4 ini akan fokus pada mesin *ring spinning* dan yang akan dibahas yaitu masalah *bottom apron* yang rusak serta akibatnya yang terjadi pada benang serta faktor penyebab dari kerusakan *apron* sekaligus *apronnya* sehingga akan berpengaruh pada ketidakrataan benang dan benang akan banyak di potong saat proses di mesin *winding*. Ada beberapa penyebab *bottom apron* rusak salah satunya yaitu karena terjadi *lapping* yang ada pada *bottom roll* jika *lapping* terlalu banyak maka *bottom roller* akan naik sehingga *apron* yang ada pada *bottom roller* akan terjepit atau tertarik terlalu kuat sehingga akan cepat berlubang jika ini terjadi terlalu lama maka *apron* yang terletak pada *bottom apron* akan putus. *bottom apron* yang rusak tidak dapat diperbaiki atau di *grinding* dan hanya dapat di ganti dengan *apron* yang baru.