

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL

Kasus Praktik :
Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* Pada Daerah 11-20 Cm
Pada Mesin *Drawing* JINGWEI FA 306A DI PT. DUNIATEX

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 :
MUNAKIB
NIM : 1801022
TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL

Kasus Praktik :
Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* Pada Daerah 11-20 Cm
Pada Mesin *Drawing* JINGWEI FA 306A DI PT. DUNIATEX

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 :
MUNAKIB
NIM : 1801022
TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL

Kasus Praktik :
Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* Pada Daerah 11-20 Cm
Pada Mesin *Drawing* JINGWEI FA 306A DI PT. DUNIATEX

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 :

MUNAKIB

NIM. 1801022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


Acc TA.
an: Munakib
tg. 25/7-2020
Hamdan S. Bintang

(Hamdan S. Bintang, S.T.,M.M.)
NIP. 196510061990031005

Pembimbing II



(Ahmad Darmawi M.Eng)
NIP. 197710132003121002

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* pada Daerah 11-20 cm
Pada Mesin Drawing Jingwei FA306A"
di PT.DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

MUNAKIB

NIM. 1801022


Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 15 Juli 2020

Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli
Muda Diploma II (D II) pada

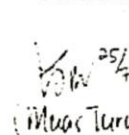
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I


Acc. TA
as. Hamdan
27. 07/2020
Hamdan S. Bintang

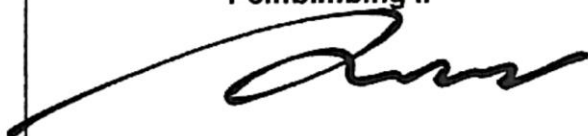
(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Ketua Penguji


Acc. TA
as. Hamdan
27. 07/2020
Muas Turyono
1801022

(Muas Turyono, S.Teks., M.M.)

Pembimbing II



(Ahmad Darmawi M.Eng)
NIP. 197710132003121002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang


Acc. TA
as. Hamdan
27. 07/2020
Hamdan S. Bintang

(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)
NIP. 197211042001121001

PERNYATAAN TATA TERTIB

PRAKTIK KERJA LAPANGAN MAHASISWA AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:

Nama : Munakib
NIM/Program Studi : 1801022/TPB
Alamat : kp.krajan RT 03/RW 03 Pilang sari sayung-deamak
Nama Orang Tua : Sarwani/Sarni keneng
Alamat Orang Tua : Kp.krajan RT 03/RW 03 Pilan sari sayung-demak

Menyatakan akan melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga / pabrik / perusahaan, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga / perusahaan / pabrik tempat Praktik Kerja Lapangan.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh lembaga / pabrik / perusahaan tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Setelah menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan, segera melaporkan dan menyerahkan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang di sertai dengan surat keterangan selesai Praktik Kerja Lapangan dari lembaga / pabrik/ perusahaan.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama Praktik Kerja Lapangan melanggar ketentuan atau peraturan lembaga / pabrik/ perusahaan atau Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama Baik almamater.

Surakarta, 15 Juni 2020

Mengetahui,

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Yang Menyatakan,

(Hamdan S. Bintang, S.T,M.M)
NIP. 19651006199031005

(Munakib)
NIM. 1801022

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan kekuatan dan kemampuan sehingga penulis telah selesai menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan yang diselenggarakan di PT.Delta Dunia Sandang Tekstil.Serta apersepsi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE , MMselaku Direktur AK - Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan ardi subakdo S.T.M.T selaku pembantu direktur AK-Tekstil surakarta
3. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu.
5. Bapak Arief budi CH selaku manager personalia yang memberikan kesempatan pada saya untuk kuliah di akatex
6. Bapak MaskuriA.Md. selaku Manager *Spinning unit 2*.
7. Kedua orang tua dan kedua mertua saya yang selalu mendukung saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
8. Istri Lilik muarofah dan anak saya Kafi dzikri wahyu pradana yang selalau senantiasa mendo'akan.
9. Seluruh karyawan PT.Delta Dunia Sandang Tekstil yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
10. Semua pihak-pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan praktik industri.

Penulis berharap Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Tugas Akhir ini.

Demak,15 juni 2020

Penulis,

Munakib
NIM : 1801022

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN.....	Error! Bookmark not defined.
PERNYATAAN TATA TERTIB.....	ii
KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Struktur Organisasi.....	3
2.2.2 Uraian Tugas.....	3
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	5
2.3.1 Permodalan.....	5
2.3.2 Pemasaran.....	5
2.4 Ketenagakerjaan.....	5
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	6
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	6
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.4.4 Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14

3.1.2 Contoh perencanaan produksi unit CD	15
3.1.3 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi Mesin <i>Drawing</i>	19
3.2.1 Jumlah dan Jenis Produksi	19
3.2.3 Diagram alur proses.....	22
3.2.4 Sarana penunjang produksi	23
3.3 Pemeliharaan dan perbaikan mesin.....	23
3.3.1 Pemeliharaan mesin	23
3.3.2 Perbaikan Mesin	24
3.4 Pengendalian Mutu.....	25
3.4.1 <i>Raw Material</i>	25
3.4.2 Proses	26
3.4.3 Produksi.....	26
BAB IV DISKUSI.....	27
4.1 Latar Belakang	27
4.2 Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah	27
4.3 Dasar Teori.....	29
4.4 Metodologi.....	29
4.5 Pembahasan	31
BAB V PENUTUP	36
5.1 Kesimpulan	36
5.2 Saran	36
DAFTAR PUSTAKA.....	37
LAMPIRAN	38

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	6
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Tiap <i>Departemen</i>	7
Tabel 2.3 Pembagian Karyawan	8
Tabel 3.1 Jadwal periodik pemeliharaan PT. Delta Dunia Sandang Tekstil.....	24
Tabel 4.1 Jenis dan jumlah penyimpangan	28

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Alur Proses <i>Spinning</i>	13
Gambar 3. 2 <i>Spin Plan</i>	15
Gambar 3. 3 Mesin <i>Drawing</i> FA306A.....	20
Gambar 3. 4 <i>Lay Out</i> Mesin Unit CD.....	21
Gambar 3. 5 Aliran Proses.....	22
Gambar 4. 1 <i>Peak/fault</i> di mesin C12	28
Gambar 4. 2 Mesin <i>Unevenness Tester</i>	28
Gambar 4. 3 Diagram <i>fishbone</i>	29
Gambar 4. 4 Hasil <i>spectrograph</i> setelah perbaikan	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur PT. Deltaj Dunia Sandang Tekstil	38
Lampiran 2 Diameter <i>roll</i> yang digunakan.....	39
Lampiran 3 Jarak antar <i>roll</i>	39
Lampiran 4 <i>Draft</i> yang digunakan	39
Lampiran 5 <i>Standart</i> berat keluar.....	40
Lampiran 6 <i>Gear</i> yang digunakan.....	40
Lampiran 7 Data keluar masuk karyawan bulan Juli	41
Lampiran 8 Area <i>drafting</i> kotor.....	41
Lampiran 9 Gambar jarak <i>housing top roll dengan Breaket</i>	42
Lampiran 10 Pemberian <i>greas</i> berlebih	42
Lampiran 11 Gearing Diagram Mesin <i>Drawing Finisher</i>	43
Lampiran 12 Cara membaca spectogram uster.....	43

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat wajib untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT. Delta Dunia Sandang Tekstil yang beralamatkan di Kecamatan Sayung, Kabupaten Demak, Jawa Tengah dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 28 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang di ambil adalah pengamatan terjadinya *mechanical fault* pada daerah 11-20 cm di mesin *drawing finisher* unit CD proses *polyester* 100%. Tujuan Praktik Kerja Lapangan yaitu mengamati proses produksi secara langsung dan mengidentifikasi masalah serta penyelesaiannya. PT. Duniatex didirikan pada tahun 1974 dengan nama CV. DUNIATEX di Surakarta, beroperasi pertama di industri *finishing* pada tahun 1988. Karena dukungan dan kepercayaan pelanggannya Duniatex terus berkembang dan berkembang. Pada tahun 1992, Duniatex mengambil alih PT Damaitex berlokasi Kdi Semarang yang beroperasi di industri *finishing*. Selanjutnya, Duniatex memperluas operasi tenunnya pada tahun 1998 dengan mendirikan PT Dunia Sandang Abadi dan PT. Delta Dunia Tekstil. Mesin *drawing finisher* merupakan urutan mesin ke 4 dalam *flow* proses pembuatan benang di unit CD PT. Delta Dunia Sandang Tekstil. Pengendalian mutu dilakukan pada *raw material*, proses, dan hasil produksi. Pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi standar yang telah ditentukan. Identifikasi masalah berdasarkan urutan yang paling banyak terjadi selama pengamatan dari 01 Juli 2019-31 Juli 2019. *Mechanical fault* yang sering terjadi adalah *mechanical fault* pada daerah 51-60 cm. Pada saat pengambilan *sample* harian di mesin *drawing finisher* terjadi *mechanical fault* pada daerah 51-60 cm. Masalah tersebut dapat disebabkan oleh mesin, metode, dan manusia. Saran yang dapat diberikan untuk mengurangi atau bahkan menghilangkan permasalahan tersebut yaitu melakukan *cleaning* secara teratur dan melakukan pengawasan dan pelatihan kepada mekanik yang teratur supaya mendapat hasil *setting* yang maksimal dan pemberian *greas* tidak terlalu banyak.