

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TYFOUNTEX INDONESIA**

**Kasus Praktik : Pembuktian Pergantian Break Draft Tidak  
Mempengaruhi Total Draft Pada Mesin Rieter RSB-D45**

**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:**

**JOSUA AJI SAPUTRA**

**NIM. 1801041**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT TYFOUNTEX INDONESIA**

**Kasus Praktik : Pembuktian Pergantian Break Draft Tidak  
Mempengaruhi Total Draft Pada Mesin Rieter RSB-D45**

**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:**

**JOSUA AJI SAPUTRA**

**NIM. 1801041**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT TYFOUNTEX INDONESIA**

**Kasus Praktik : Pembuktian Pergantian Break Draft Tidak  
Mempengaruhi Total Draft Pada Mesin Rieter RSB-D45**

**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:**

**JOSUA AJI SAPUTRA**

**NIM. 1801041**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Mokh. Afifuddin, ST., M.T.**

**Pembimbing II : Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.**

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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT TYFOUNTEX INDONESIA**

**Kasus Praktik : Pembuktian Pergantian Break Draft Tidak  
Mempengaruhi Total Draft Pada Mesin Rieter RSB-D45**

**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:

**JOSUA AJI SAPUTRA**

**NIM. 1801041**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I**



**(Mokh. Afifuddin, ST., M.T.)  
NIP. 198706252015021001**

**Pembimbing II**



**(Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.)  
NIP. 199304232018011001**

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

Kasus praktik :

**Pembuktian Pergantian Break Draft Tidak Mempengaruhi Total Draft  
Pada Mesin Rieter RSB-D45  
DI PT TYFOUNTEX INDONESIA**

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

**JOSUA AJI SAPUTRA**

**NIM. 1801041**

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 13 Juli 2020

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

**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing I**

  
**(Mokh. Afifuddin, ST., M.T.)**  
**NIP. 198706252015021001**

**Ketua Penguji**

  
**(Rita Istikowati, ST., MM.)**  
**NIP. 198003082008032002**

**Pembimbing II**

  
**(Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.)**  
**NIP. 199304232018011001**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

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

**Direktur**

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



## SURAT PERNYATAAN

saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : JOSUA AJI SAPUTRA  
Tempat/tanggal lahir : SUKOHARJO, 31 MARET 2000  
NIM : 1801041  
Program Studi : TEHNIK PEMBUATAN BENANG

Dengan ini menyatakan bahwa dalam pembuatan Tugas Akhir ini tidak terdapat karya yang pernah di ajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di perguruan tinggi vokasi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah di tulis oleh orang lain kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan di sebutkan dalam referensi. Apabila di kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Surakarta, 08 juli 2020

Penulis



( JOSUA AJI .S )

NIM: 1801041

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas anugrah dan karunia Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan praktik kerja lapangan dengan baik. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun untuk memenuhi persyaratan kelulusan mencapai Gelar Ahli Muda pada Program Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis menyadari bahwa semua ini tidak akan bisa berjalan dengan baik tanpa ada dukungan, maupun dorongan dari semua pihak. Maka dari itu penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa
2. Keluarga yang selalu memberi dorongan semangat kepada saya
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T, MM selaku Ketua Program Studi D2 Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Mokh. Afifudin, ST., MT selaku Dosen Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan yang selalu membantu dan membimbing dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
6. Segenap Dosen Pembuatan Benang, khususnya Dosen yang telah membekali ilmu pengetahuan kepada penulis.
7. Bapak Agus D.A.B selaku kepala bagian di unit *Spinning* yang memberikan bimbingan selama Praktik Kerja Lapangan.
8. Teman-teman Diploma 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta Angkatan 2020.

Surakarta, 9 Juli 2020  
Penyusun

Josua Aji Saputra  
NIM 1801041

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	2
2.1    Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2    Struktur Organisasi Perusahaan .....	2
2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi.....	3
2.2.2    Uraian Tugas.....	4
2.3    Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.4    Ketenagakerjaan.....	8
2.4.1    Jumlah Karyawan Departement Sppining.....	8
2.4.2    Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	8
2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	9
2.4.4    Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	11
3.1    Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	11
3.1.1    Perencanaan Produksi .....	11
3.1.2    Pengendalian Produksi.....	14
3.2    Produksi.....	15
3.2.1    Jenis dan Jumlah Produksi.....	15
3.2.2    Proses Produksi .....	16
3.2.3    Mesin dan Tata Letak .....	19
3.2.4    Alur dan Proses Produksi .....	20



3.2.5	Sarana Penunjang Produksi .....	21
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	21
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	22
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	23
3.4	Pengendalian Mutu .....	23
3.4.1	Raw Material .....	23
3.4.2	Proses .....	23
3.4.3	Produk.....	24
<b>BAB IV</b>	<b>DISKUSI</b> .....	<b>25</b>
4.1	Latar Belakang Masalah .....	25
4.2	Identifikasi Masalah.....	25
4.3	Pembahasan Masalah .....	27
<b>BAB V</b>	<b>PENUTUP</b> .....	<b>31</b>
5.2	Kesimpulan .....	31
5.2	Saran .....	31
DAFTAR	PUSTAKA .....	32

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan .....	8
Tabel 2.2 Jam Kerja Karyawan.....	9
Tabel Tabel 2.3 Tunjangan dan fasilitas Karyawan.....	10
Tabel 3.1 Spin Plan .....	11
Tabel Tabel 4.1 hasil Percobaan Surface Speed Roll Peregang.....	28
Tabel Tabel 4.2 hasil Percobaan Surface Speed Roll Peregang.....	29

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Stuktur Organisasi PT Tyfountex Indonesia .....	3
Gambar 3.1 Alur Produksi Benang Carded.....	17
Gambar 3.2 Tata Letak Area P1 .....	19
Gambar 4.1 Gearing Diagram Mesin Drawing .....	26

## RINGKASAN

PT Tyfountex Indonesia adalah pabrik tekstil terpadu vertikal dengan pengalaman lebih dari 100 tahun yang didirikan pada tahun 1973. PT Tyfountex memproduksi Benang kualitas terbaik, Kain Warna, Denim, Garmen dan Tekstil Rumah Tangga dengan spesialisasi tekstil ramah lingkungan dengan menggunakan bahan organik alami. PT Tyfountex Indonesia memiliki lebih dari satu abad pengalaman dalam *Spinning, Weaving, Dyeing and Finishing, Embroidery, Garment and Home Textiles*. Praktik kerja lapangan ini dilakukan di unit *Spinning* PT Tyfountex selama dua bulan yang bertujuan sebagai syarat untuk memenuhi kelulusan pendidikan tingkat Diploma Dua (D2). Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Sebagai perusahaan yang bergerak dibidang pemintalan PT Tyfountex Indonesia melakukan beberapa proses salah satunya yaitu pemintalan serat *staple* terdiri dari Blowing, Carding, Drawing Breaker, Drawing Finisher, Roving, Ring Spinning, Winding. Pada proses *drawing* memiliki andil besar dalam proses pemintalan benang karena, pada proses *drawing* terdapat tiga bagian yaitu bagian penyusunan, bagian peregangan/*drafting zone*, dan bagian penampungan. Bagian peregangan (*drafting zone*) merupakan jantung dari proses *drawing* yang terdiri dari roll peregangan yaitu roll atas dan roll bawah. Untuk memaksimalkan proses peregangan pada mesin *drawing breaker* diperlukan setting yang tepat salah satunya setting *Break Draft*, maka dari itu dilakukan beberapa percobaan untuk memaksimalkan proses peregangan pada mesin *drawing breaker*.