

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL DEMAK**

**Kasus Praktik :**

**Pengamatan U% pada Penggunaan Dua Material yang Berbeda pada  
Proses Mesin *Carding* JWF 1203 PT. Delta Dunia Sandang Tekstil**

**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 :**

**SYAMSUL HADI**

**NIM. 1801083**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL DEMAK**

**Kasus Praktik :**

**Pengamatan U% pada Penggunaan Dua Material yang Berbeda pada  
Proses Mesin *Carding* JWF 1203 PT. Delta Dunia Sandang Tekstil**

**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 :**

**SYAMSUL HADI**

**NIM. 1801083**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL DEMAK**

**Kasus Praktik :**

**Pengamatan U% pada Penggunaan Dua Material yang Berbeda pada  
Proses Mesin *Carding* JWF 1203 PT. Delta Dunia Sandang Tekstil**

**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 :**

**SYAMSUL HADI**

**NIM. 1801083**

**Program Studi : 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 KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA SANDANG TEKSTIL DEMAK

Kasus Praktik :

Pengamatan U% pada Penggunaan Dua Material yang Berbeda pada  
Proses Mesin *Carding* JWF1203 PT. Delta Dunia Sandang Tekstil

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

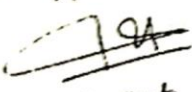
Oleh :

SYAMSUL HADI

NIM. 1801083

Program Studi: Teknik Pembuatan Benang

Pembimbing I

*Laporan telah diperiksa  
dan disetujui Hadi  
dan 23/7/2020*  
  
Dedy Harianto

(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

Kasus praktik :

Pengamatan U% pada Penggunaan Dua Material yang Berbeda pada Proses  
Mesin Carding JWF 1203 PT Delta Dunia Sandang Tekstil

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

SYAMSUL HADI

NIM. 1801083

Telah dipertahankan di depan dewan penguji


Pada tanggal : 14 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

Laporan oleh Syamsul  
Hadi Syamsul Hadi  
di 23/7/2020

  
Dedy Harianto

(Dedy Harianto, ST., MT.)  
NIP. 198207242009111001

Ketua Penguji



(Ahmad Darmawi M.Eng.)  
NIP. 197710132003121002

Pembimbing I



(Agus Ardiyanto, S.Pd.)  
NIP. 198809042018011001

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang



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

Direktur



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

## 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.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta sebagai acuan atau referensi untuk adik tingkat atau mahasiswa angkatan selanjutnya. Kelak kedepannya dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang.

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. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tertulis.
2. Kedua orang tua dan keluarga yang selalu mendukung dan mendoakan kelancaran dalam penulisan praktik kerja lapangan.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto,SE,MM. selaku Direktur Akademi komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberikan ijin untuk praktik kerja lapangan di PT Delta Dunia Sandang Tekstil.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T M.T. Selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberimotivasi untuk penulis.
5. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. Selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan kritik dan saran terbaik untuk penulis.
6. Bapak Dedy Harianto,ST.,MT. Selaku dosen pembimbing praktik kerja lapangan dan penyusunan laporan Tugas Akhir sehingga laporan Tugas Akhir bisa selesai dengan tepat waktu.

7. Bapak Ibu Dosen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu sehingga penulis dapat menerapkan ilmu yang diberikan sebagai bekal penulisan laporan ini.
8. Seluruh staf PT Delta Dunia Sandang Tekstil yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Teman teman yang ikut serta memberikan dukungan serta bantuan pembuatan tugas akhir ini.

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

Surakarta, 14 juli 2020

Penulis

Syamsul Hadi

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
DAFTAR TABEL.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Industri.....	1
BAB II PROFIL PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1. Tujuan dan Orientasi Duniatex.....	6
2.1.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi.....	8
2.2.2 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.3.1 permodalan.....	11
2.3.2 pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	18
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18
3.2 Produksi.....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	20



3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi .....	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	22
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	22
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	23
3.4 Pengendalian Mutu .....	24
3.4.1 Raw Material .....	24
3.4.2 Proses .....	27
3.4.3 Produk .....	27
BAB IV DISKUSI .....	30
4.1 Latar Belakang .....	30
4.2 Identifikasi masalah .....	31
4.3 Tujuan .....	32
4.4 pembahasan .....	32
BAB V PENUTUP .....	41
5.1 Kesimpulan .....	41
5.2 Saran .....	41
DAFTAR PUSTAKA .....	42
LAMPIRAN .....	43

## DAFTARGAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT.DDST .....	8
Gambar 3.1 tata letak <i>layout</i> mesin PT. DDST .....	21
Gambar 4.1 Diagram Chart Jinlun .....	34
Gambar 4.2 Diagram Chart Relience .....	35
Gambar 4.3 Diagram Chart Perbandingan.....	37
Gambar 4.4 Diagram Fish Bone .....	38

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin carding type JWF 1203.....	43
Lampiran 2 Bahan Baku <i>Polyester</i> Relience.....	44
Lampiran 3 Bahan baku jinglun .....	44
Lampiran 4 stik dari alang-alang.....	45
Lampiran 5 pembersihan <i>coiler</i> .....	46
Lampiran 6 pembersihan <i>calender roll</i> dan <i>silver guide</i> .....	47

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 gedung PT. DDST.....	4
Tabel 2.2 fasilitas PT. DDST.....	4
Tabel 3.1 spesifikasi mesin PT. DDST.....	20
Tabel 4.1 Spec Material <i>Polyester</i> .....	32
Tabel 4.2 karakteristik Serat <i>Polyester</i> .....	32
Tabel 4.3 Jarak Setting Mesin Carding .....	33
Tabel 4.4 Test U%.....	33
Tabel 4.5 test U% <i>material reliance</i> .....	35
Tabel 4.6 perbandingan U% .....	36

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkat keahlian tertentu. Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu cabang PT Duniatex yaitu PT Delta Dunia Sandang Tekstile atau yang biasa disebut dengan PT DDST.terletak di kabupaten Demak tepatnya di Jalan Raya Semarang- Demak KM 14 Tambak Roto Sayung Demak. Selama praktik di industri, penulis telah melakukan pengamatan dan mengikuti alur atau *flow process* dari pemintalan, mulai dari proses *Blowing, Carding, Drawing, Roving, Ring Spining* sampai dengan proses *Winding*. Akan tetapi dalam pembuatan laporan ini penulis mengambil atau mendalami pada bagian *Carding*. Pada saat proses di mesin *Carding* ada dua jenis material yang berbeda tetapi setingan di mesin carding sama tetapi memiliki ketidakraatan yang berbeda. Pada saat proses di carding sudah jalan dilakukan pengamatan berupa pemeriksaan U% terhadap setiap mesin. Pada saat proses pengamatan terdapat masalah yaitu adanya perbedaan U% di mesin carding dengan setingan yang sama. Perbedaan ini disebabkan adanya masalah berupa terjadinya beberapa faktor penyimpangan diantaranya: faktor manusia, faktor mesin, faktor lingkungan dan faktor metode. Dari hasil praktik kerja lapangan (PKL) yang di lakukan penulis, dengan melakukan pengamatan terhadap dua sample sliver carding dengan bahan baku yang sama akan tetapi mempunyai jenis yang berbeda yaitu *polyesterjinglun* dan *polyesterreliance*. Yang di proses pada mesin carding jingwei 1203 tahun 2010. Di peroleh kesimpulan sebagai berikut: Ketidakrataan U% pada kedua jenis sliver carding berbahan baku *polyesterjinlun* dan *reliance* dapat di ketahui dengan cara pengujian dengan mengambil sample uji sliver carding sepanjang 6 yard kemudian di lakukan pengujian pada alat *uster evenness tester keisoki*. Pengaruh terjadinya ketidakrataan silver pada mesin *carding* di pengaruhi beberapa faktor diantaranya adalah faktor manusia, faktor mesin, faktor lingkungan, bahan baku dan metode. pada kasus ini faktor material lebih dominan di karenakan adanya perbedaan spekulasi antara kedua jenis bahan baku. Dari kesimpulan di atas, maka saran yang dapat penulis berikan untuk Perusahaan adalah sebagai berikut: Untuk menjaga kualitas U% sliver carding agar tetap baik dan stabil, kebersihan area mesin carding perlu di perhatikan karena kualitas dari sliver carding 75% dari kebersihan mesin. Penulis member saran untuk memakai bahan bakupolyesterreliance. Diharapkan saran diatas dapat membantu perbaikan kualitas U% sehingga kualitas dan mutu silver dapat dipertahankan sesuai standar serta dapat memenuhi keinginan *customer* sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan.