

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

**Kasus Praktik: Meminimalisir *Aval* dari *Small Cop* Benang Pancingan
pada Mesin *Winding Smaro-New Proses TR 30 65/35***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Penyelesaian Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

BIMBING TAMPANI

NIM. 2101042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

**Kasus Praktik: Meminimalisir *Aval* dari *Small Cop* Benang Pancingan
pada Mesin *Winding Smaro-New Proses TR 30 65/35***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Penyelesaian Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

BIMBING TAMPANI

NIM. 2101042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

**Kasus Praktik: Meminimalisir *Aval* dari *Small Cop* Benang Pancingan
pada Mesin *Winding Smaro-New* Proses *TR 30 65/35***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Penyelesaian Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

BIMBING TAMPANNI

NIM. 2101042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Dra. Sih Parmawati, MM

Pembimbing II: Agus ardiyanto, S.Pd

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

**Kasus Praktik: Meminimalisir *Aval* dari *Small Cop* Benang Pancingan
pada Mesin *Winding Smaro-New* Proses *TR 30 65/35***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Penyelesaian Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

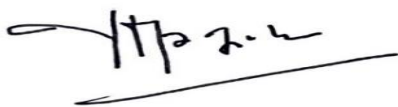
Oleh:

BIMBING TAMPANI

NIM. 2101042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Dra. Sih Parmawati, MM
NIP. 196307121990032002

Pembimbing II



Agus Ardiyanto, S.Pd
NIP. 199212212019012001

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal: 13-08-2023



Dedy Harianto, S.T.,M.T.

NIP. 198207242009111001

Ketua Program Studi Benang

Tanggal: 13-08-2023



Hamdan S Bintang S.T.,M.M.

NIP. 196510061990031005

Direktur

Tanggal: 13-08-2023



Ahmad Wimbo Helvianto,S.E.,M.M.

NIP. 1972110420011210011

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini

Nama : BimbingTampani

Tempat, tanggal lahir : Bengkulu, 04 september 2003

NIM : 2101042

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan PKL ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta 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 PKL ini bebas dari unsur plagiasi dari hasil karya penulis lain atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun yang sesuai peraturan yang berlaku.

Surakarta, 27 Juli 2023
Yang membuat pernyataan,



Bimbing Tampani
NIM. 2101042

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puja serta puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat serta karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan laporan PKL dengan judul “Meminimalisir *Aval* dari *Small Cop* benang pancingan pada mesin *Winding smaro-new* proses *TR 30 65/35*”. Shalawat serta salam penulis haturkan kepada Rasulullah SAW yang telah membawa umat manusia dari zaman kebodohan hingga zaman berilmu pengetahuan hingga pada saat ini.

Laporan PKL ini merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar ahli muda (A.ma) di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan PKL ini merupakan hasil dari pengamatan yang telah dilakukan oleh penulis dan merupakan hasil pengembangan ilmu yang telah dilakukan dan diaplikasikan terhadap permasalahan yang terjadi di lapangan. Terimakasih penulis ucapkan kepada pihak-pihak yang telah membantu dan memberi dukungan sehingga laporan PKL ini dapat terselesaikan dengan baik. Penulis menyampaikan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta,
2. Bapak Sri Nahwan selaku manager produksi di PT Delta Dunia Tekstil II.
3. Bapak Wawan Adi Subakdo, S.T., M.T. Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S. Bintang S.T., M.M. selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Benang.
5. Ibu Dra Sih Parmawati, MM., dan Bapak Agus Rdiyanto, S.Pd. selaku pembimbing satu dan dua yang telah meluangkan waktu dan membantu penulis selama bimbingan serta melakukan perbaikan sehingga penulis memperoleh pengetahuan yang lebih.
6. Kedua Orang tua, Fredika Waruwu (bapak) dan Rasnaini (ibu) serta kakak dan adik tercinta, Pandu panji pamungkas, Niasti Sela Ardia, Diplomatis Persada Waruwu dan teman saya ananda Rify Anggary yang telah mendukung penulis dengan sepenuh hati untuk bisa dapat meraih impian yang diimpikan oleh penulis.
7. Seluruh dosen Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu sehingga penulis

dapat menyelesaikan laporan PKL ini.

8. Serta semua pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu, yang telah dengan tulus ikhlas memberikan doa dan motivasi sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan PKL ini.

Dalam penelitian ini penulis menyadari masih banyak kekurangan untuk itu penulis mengharapkan kritik, saran serta masukan yang membangun untuk kesempurnaan penelitian ini. Atas partisipasi dan dukungan serta do'a penulis sampaikan terimakasih banyak.

Surakarta, 27 juli 2023

Penulis



Bimbing Tampani

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang.....	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.3 Lokasi Praktik Kerja Lapangan.....	Error! Bookmark not defined.
1.4 Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.5 Fokus Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.6 Kendala Dalam Praktik Kerja Lapangan.....	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	Error! Bookmark not defined.
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan	Error! Bookmark not defined.
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 <i>Bentuk Struktur Perusahaan</i>	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 <i>Uraian Tugas</i>	Error! Bookmark not defined.
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	Error! Bookmark not defined.
2.4 Ketenagakerjaan.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 <i>Jumlah Dan Tingkat Pendidikan</i>	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 <i>Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi</i>	Error! Bookmark not defined.
2.4.3 <i>Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan</i>	Error! Bookmark not defined.
2.4.4 <i>Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan</i>	Error! Bookmark not defined.
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	Error! Bookmark not defined.
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.1.1 <i>Rencana Produksi</i>	Error! Bookmark not defined.
3.1.2 <i>Pengendalian Produksi</i>	Error! Bookmark not defined.
3.2 Bagian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.

3.2.1 Jenis Dan Jumlah Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.3 Proses Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.3 Pemeliharaan Dan Perawatan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.3.2 Perawatan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.4 Pengendalian Mutu	Error! Bookmark not defined.
3.4.1 Raw Material.....	Error! Bookmark not defined.
3.4.2 Proses	Error! Bookmark not defined.
3.4.3 Produk	Error! Bookmark not defined.
BAB IV DISKUSI.....	Error! Bookmark not defined.
4.1 Latar Belakang.....	Error! Bookmark not defined.
4.2 Identifikasi Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.3 Rumusan Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.4 Tujuan.....	Error! Bookmark not defined.
4.5 Batasan Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.6 Dasar Teori.....	Error! Bookmark not defined.
4.6.1 Mesin Winding	Error! Bookmark not defined.
4.6.2 Fungsi Mesin Winding.....	Error! Bookmark not defined.
4.6.3 Prinsip Kerja Mesin Winding	Error! Bookmark not defined.
4.6.4 Bagian-Bagian Mesin Winding	Error! Bookmark not defined.
4.6.5 Indicator Yarn Fault Di Mesin Winding ..	Error! Bookmark not defined.
4.6.6 Small Cop (Benang Pancingan)	Error! Bookmark not defined.
4.7 Pengumpulan Data	Error! Bookmark not defined.
4.8 Pembahasan.....	Error! Bookmark not defined.
4.8.1 Tools Fishbone Diagram.....	Error! Bookmark not defined.
4.8.2 Usulan Pemecahan Masalah	Error! Bookmark not defined.
BAB V PENUTUP	42
5.1 Kesimpulan	42
5.2 Saran	42
5.3 Saran untuk penulis selanjutnya	42
DAFTAR PUSTAKA.....	43
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

GAMBAR 2. 1 STRUKTUR PERUSAHAAN DDT II .. **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 3.1 LAYOUT UNIT AB..... **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 3. 1 ALUR PROSES COTTON DAN POLYESTER..... **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 3. 2 ALUR PROSES TR **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 3. 3 PROSES REELING SLIVER **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 4.1 MESIN WINDING SMARO NEW **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 4.2 TIPE-TIPE YARN FAULT .. **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

GAMBAR 4.3 BENANG PANCINGAN DI MESIN WINDING **ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.**

DAFTAR TABEL

TABEL 2. 1 JUMLAH TENAGA KERJA BERDASARKAN TINGKAT PENDIDIKAN.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 2. 2 JUMLAH TENAGA KERJA TIAP DEPARTEMEN	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 2. 3 PEMBAGIAN KARYAWAN ...	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3. 1 RENCANA PRODUKSI.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3.4 WASTE DAN DELIVERY SETIAP MESIN	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3.3 RENCANA PRODUKSI PER BALE	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3. 2 JUMLAH MESIN	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3. 3 MESIN-MESIN BLOWING	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 3. 4 STRUKTUR BAHAN BAKU ..	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABEL 4.1 DATA SMALL COP BENANG PANCINGAN....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TEBEL 4.1 DATA SMALL COP BENAMG PANCINGAN ...	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
TABLE 4.2ALTERNATIF PERBAIKAN	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Small Cop benang pancingan yang masih bisa diproses	Error!
Bookmark not defined.	
Lampiran 2 Small Cop benang pancingan yang masih bisa diproses	Error!
Bookmark not defined.	
Lampiran 3 Benang Aval sesetan dari Small Cop benang pancingan.....	Error!
Bookmark not defined.	

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan kegiatan praktik pada instansi ataupun perusahaan, untuk mengaplikasikan hal-hal yang diperoleh selama perkuliahan dan diharapkan mampu mengisi kebutuhan pengalaman kerja. Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II pada Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di PT Delta Dunia Tekstil II yang beralamat di Dusun Pondok, Kec. Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik ini dilaksanakan dari tanggal 13 Maret 2023 sampai dengan 25 Mei 2023. Perusahaan ini memiliki dua unit gedung produksi yang telah menggunakan mesin-mesin modern, dan berteknologi canggih serta mengutamakan kualitas dari produk yang dihasilkan. Perusahaan ini berorientasi pada ekspor pasar internasional dan pasar local. PT Delta Dunia Tekstil II memproduksi benang *polyester* 100%, *Cotton* 100 %, TR 65%/35%, dan TR 80%/20%. Pada praktek kerja lapangan ini dilakukan pengamatan pada mesin *Winding* pada unit AB, Proses pembuatan benang di *Winding* ini melalui beberapa tahap yaitu, penggulungan pada *cones*, penghisapan/peniupan, penyambungan. Pada proses penggulangan ini bertugas untuk menggulung benang dari cop menjadi bentukan *cones* (F arisna, 2020). Proses penggulangan tersebut tidak selalu berjalan dengan lancar, hal ini dikarenakan banyaknya *Small Cop* yang tidak terproses hingga habis dan menimbulkan *Aval*. Besarnya nilai *Aval* yang ditimbulkan dari *Small Cop* benang pancingan ini membuat pada produksi di area *Winding* menjadi tidak optimal. Banyaknya *Small Cop* benang pancingan yang tidak sesuai dengan kategori yang seharusnya diproses lalu diseset oleh para operator itu akan meningkatkan limbah (*aval*) pada produksi benang. Solusi yang dilakukan untuk menyelesaikan kasus ini adalah dengan cara mencari kategori benang pancingan terlebih dahulu kemudian dilanjutkan dengan cara mengumpulkan *Small Cop* benang pancingan tersebut dan menyediakan 2 drum di mesin *Winding* yang hanya memproses *Small Cop* benang pancingan itu saja. Tujuannya adalah agar tidak mengganggu proses produksi pada *cop* yang bagus dan juga agar tidak mengganggu produktifitas pada proses benang yang bagus, serta hasil dari *cones Small Cop* benang pancingan ini bisa dijadikan sebagai benang BS dikarenakan hasilnya sedikit turun dari *cop cop* yang normal maka *aval* dari *small cop* benang pancingan dapat diminimalisirkan.

