

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN KERJA
LAPANGAN
DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL**

Kasus Praktik :

**Suatu Pengamatan Kebersihan Lingkungan Dilihat Dari Hasil Kualitas *Nep*
Pada Proses *Cotton* 100% Mesin *Carding* JWF 1203**

**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:

ANDI MUH ILMAR SADAPOTTO

1701003

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN KERJA
LAPANGAN
DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL**

Kasus Praktik :

**Suatu Pengamatan Kebersihan Lingkungan Dilihat Dari Hasil Kualitas *Nep*
Pada Proses *Cotton 100%* Mesin *Carding JWF 1203***

**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:

ANDI MUH ILMAR SADAPOTTO

1701003

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN KERJA
LAPANGAN**

DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL

Kasus Praktik :

**Suatu Pengamatan Kebersihan Lingkungan Dilihat Dari Hasil Kualitas *Nep*
Pada Proses *Cotton 100%* Mesin *Carding JWF 1203***

**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:

ANDI MUH ILMAR SADAPOTTO

1701003

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

PEMBIMBING : Drs. Bambang Yulianto, MM

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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN KERJA
LAPANGAN
DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL**

Kasus Praktik :

**Suatu Pengamatan Kebersihan Lingkungan Dilihat Dari Hasil Kualitas Nep
Pada Proses *Cotton* 100% Mesin *Carding* JWF 1203**

**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:

ANDI MUH ILMAR SADAPOTTO

1701003

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

PEMBIMBING

(Drs. Bambang Yulianto, MM)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

()

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Benang

(Hamdan S. Bintang ST. MM.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo H,S.E, M.M)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan YME yang telah melimpahkan rahmatnya, akhirnya penulis berhasil menyelesaikan Laporan Praktik Industri sebagai syarat telah mengikuti kegiatan Praktik Kerja Industri di PT Duniatex. Dalam penulisan laporan ini, penulis banyak mendapat dorongan semangat dan bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Untuk itu pada kesempatan ini penulis haturkan ucapan terima kasih yang terdalem kepada :

- Bapak Ahmad wimbo H, SE MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
- Bapak Drs. Bambang Yulianto MM selaku Dosen Pembimbing.
- Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu.
- Bapak Bambang Kusnadi selaku dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksstil Surakarta yang telah membimbing dan memberi pengarahan selama penyusunan tugas akhir.
- Bapak Dudung Dumadi selaku dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk
- Bapak Sri Nahwan, Ibu Nur Khasnah, Bapak Fauzi dan Bapak Wahkhidin yang telah membimbing kami saat melakukan praktik kerja lapangan
- Teman seperjuangan saat pendidikan, yang membuat semangat, bantuan dan kerja samanya.
- Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan kemampuan penulis. Semoga tugas ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya serta bagi dunia pengetahuan dan dunia industri

Sukoharjo, 1 Juli 2020
Andi Muh Ilmar sadapotto

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	i
DAFTAR TABEL.....	i
DAFTAR GAMBAR	ii
DAFTAR LAMPIRAN.....	iii
RINGKASAN	iv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Kendala yang dihadapi.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.3 Uraian tugas.....	5
2.4 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4.1 Permodalan	7
2.4.2 Pemasaran	7
2.5 Ketenagakerjaan.....	8
2.6 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.7 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.8 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan	11
2.9 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	17
3.2 Produksi	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	18

3.2.2 Mesin dan Tata Letak	18
3.2.3 Proses Produksi.....	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Mesin.....	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin	25
3.4.1 <i>Raw Material</i>	25
3.4.2 Proses.....	26
3.4.3 Produk	26
BAB IV DISKUSI	28
4.1 Latar Belakang.....	28
4.2 Identifikasi masalah.....	29
4.3 Metodologi Pengamatan	32
4.3.1 Pembahasan.....	33
BAB V PENUTUP.....	36
5.1 Kesimpulan	36
5.2 Saran	36
DAFTAR PUSTAKA	37
LAMPIRAN.....	38

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan PT. Dunia Textile II	9
Tabel 2. 2 jumlah karyawan tiap departemen.....	10
Tabel 2. 3 Pembagian Karyawan PT. Dunia Textile II	11
Tabel 3. 1 Jenis produksi PT. Delta Duniat Textile	18
Tabel 4. 1 Hasil Penimbangan Sliver Carding Sebelum Dan Sesudah.....	30
Tabel 4. 2 Sample Neps Sebelum Pembersihan.....	31
Tabel 4. 3 Sample Neps Sesudah Pembersihan.....	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasin PT. Delta Dunia Textile II 2018	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 1 Alur Proses Spinning.....	15
Gambar 3. 3 Tata Letak Mesin PT. Dunia Textile II.....	20
Gambar 3. 4 Gambar Mesin Carding JWF 1203	22
Gambar 4. 1 Hasil Penimbangan Sliver Carding Sebelum Dan Sesudah.....	30
Gambar 4. 2 Fish Bone.....	33

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Spin Plan.....	38
Lampiran 2 Mesin Carding JWF 1203.....	41
Lampiran 3 Mesin Nati (Neps And Trash Indicator).....	41

RINGKASAN

Praktek Kerja Industri itu sendiri merupakan langkah perwujudan, pelatihan dan pembelajaran yang dilaksanakan di dunia industri yang relevan dengan dengan kompetensi (kemampuan) mahasiswa sesuai bidangnya. Alasan utama mengapa para mahasiswa harus memiliki bekal ilmu pengetahuan dasar sesuai bidangnya agar dalam pelaksanaan Praktek Kerja Industri tidak mengalami kendala yang berarti dalam penerapan Ilmu Pengetahuan dasar yang kemungkinan besar dalam proses praktek kerja industri mendapatkan ilmu-ilmu baru yang tidak diajarkan di perguruan tinggi terkait. Pelaksanaan praktik kerja industri itu sendiri dilakukan guna untuk memenuhi tuntutan akademik, di mana mahasiswa pada praktik kerja industri kali ini bertujuan untuk memenuhi mata kuliah pada semester empat selain itu Praktek Kerja Industri mampu mengembangkan kemampuan mahasiswa khususnya mahasiswa Diploma Dua Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, sekaligus membahas materi yang dimilikinya. Dimana para mahasiswa akan mendapatkan pengalaman di dunia usaha. Selain memenuhi kewajiban Akademik, diharapkan kegiatan tersebut dapat menjadi penghubung antara dunia industri dengan dunia pendidikan serta dapat menambah pengetahuan dunia industri sehingga mahasiswa akan mampu mengatasi persaingan di dunia kerja dan juga merupakan langkah awal bagi mahasiswa untuk menyesuaikan diri dengan industri yang nanti akan ditempati PT Delta Dunia Textile II merupakan salah satu dari perusahaan tekstil yang ada di daerah Kota Solo. Bertempat di Solo Baru Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Didirikan pada tahun 1974. Hasil produksi di PT Delta Dunia Textile II adalah benang. Pada departemen spinning, alur proses pembuatan benang ini adalah: material (bahan baku) kapas masuk ke dalam mesin *Blowing*, kemudian disuapkan ke mesin *Carding* melalui *chut feed*, lalu dilakukan peregangan di mesin *Drawing*, kemudian disuapkan ke dalam mesin *Roving*, dan selanjutnya diproses di *Ring Spinning*, kemudian digulung di mesin *Winding* dan terakhir pengepakan di bagian *packing*. Untuk menghasilkan benang yang kualitasnya baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Dalam kesempatan untuk melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) Semester 4 di PT DUNIATEX ini lebih difokuskan di mesin *carding*, PKL telah menemukan berbagai masalah yang terjadi diproses *carding*, salah satunya adalah terjadinya nep tinggi pada sliver *carding*, di karenakan pembersihan kurang di perhatikan dan di tes di oleh Alat yaitu NATI untuk mengecek nep. Penyebab terjadinya nep kurangnya perhatian kebersihan lingkungan, mesin, dan pekerja yang kurang disiplin menjaga kebersihan. Dan cara mengantisipasi dengan cara membersihkan lingkungan daerah mesin *carding* dan sparepart. Dalam pembahasan yang sudah dilakukan pada bab sebelumnya bisa kita tarik kesimpulan bahwa, kebersihan pada sekitar mesin memberikan pengaruh yang besar terhadap kualitas sliver, yakni jumlah nep yang lebih sedikit .