

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT TYFOUNTEX INDONESIA

Kasus Praktik :

Suatu Pengamatan Turunnya Kekuatan Benang Rayon Ne1 30s Yang
Disebabkan *Spindle Tape* Tidak Tepat Posisi dan *Life Time Spindle
Tape*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan untuk
memenuhi syarat-syarat mencapai Gelar Ahli Muda pada program
Diploma 2 (D2)

Oleh:

RISKI NUR FATONI

NIM. 1801040



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT TYFOUNTEX INDONESIA

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan untuk
memenuhi syarat-syarat mencapai Gelar Ahli Muda pada program
Diploma 2 (D2)**

Oleh :

RISKI NUR FATONI

NIM. 1801040



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT TYFOUNTEX INDONESIA**

Kasus Pratikik :

**Suatu Pengamatan Turunnya Kekuatan Benang Rayon Ne1 30s Yang
Disebabkan *Spindle Tape* Tidak Tepat Posisi dan *Life Time Spindle
Tape***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan untuk
memenuhi syarat-syarat mencapai Gelar Ahli Muda pada program
Diploma 2 (D2)**

Oleh:

RISKI NUR FATONI

NIM. 1801040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Hamdan S. Bintang,ST., MT.

Pembimbing II : Dedy Harianto,ST.,MT.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT TYFOUNTEX INDONESIA

Kasus Praktik :

Suatu Pengamatan Turunnya Kekuatan Benang Rayon Ne1 30s Yang
Disebabkan *Spindle Tape* Tidak Tepat Posisi dan *Life Time Spindle
Tape*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan untuk
memenuhi syarat-syarat mencapai Gelar Ahli Muda pada program
Diploma 2 (D2)


Oleh:

RISKI NUR FATONI

NIM. 1801040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


Ace TA
Dn. Riski Nur F
Tgl: 3/8-2020
(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005

Pembimbing II


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

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

“Suatu Pengamatan Turunnya Kekuatan Benang Rayon Ne1 30s Yang Disebabkan *Spindle Tape* Tidak Tepat Posisi dan *Life Time Spindle Tape*”

DI PT TYFOUNTEX

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

RISKI NUR FATONI

NIM. 1801040

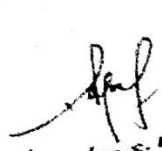
Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 13 Juli 2020

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

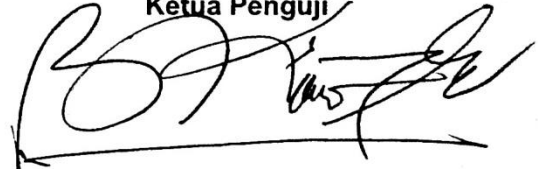
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I


Hamdan S. Bintang
NIP. 196510061990031005

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

Ketua Penguji




(Bambang Kusnadi, Bk. Teks.)

Pembimbing II




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

Ketua Program Studi
Teknik Pembijatan Benang


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

Direktur


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

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Riski Nur Fatoni

NIM : 1801040

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, 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 Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 1 Agustus 2020

Riski Nur Fatoni
(1801040)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur atas kehadiran Allah Ta'ala yang telah memberikan rahmat dan nikmat yang tak terhingga, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir dengan baik.

Penyusunan Tugas Akhir ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan jenjang pendidikan Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulis menyadari bahwa Laporan Praktik Kerja Lapangan ini jauh dari sempurna sehingga penulis membutuhkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari semua pihak untuk kemajuan pendidikan di masa yang akan datang.

Terselesainya Laporan Tugas Akhir ini tidak terlepas dari dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Atas tersusunya Laporan Tugas Akhir ini penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa
2. Orang tua 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 Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Hamdan S. Bintang, ST, MT selaku Dosen Pembimbing I dan Bapak Dedy Harianto, ST., MT. selaku Dosen Pembimbing II Laporan Praktik Kerja Lapangan yang selalu membantu dan membimbing dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
6. Bapak Agus D.A.B selaku kepala bagian di unit *Spinning* yang memberikan bimbingan selama Praktik Kerja Lapangan.
7. Segenap Dosen Pembuatan Benang, khususnya Dosen yang telah membekali ilmu pengetahuan kepada penulis.
8. Seluruh karyawan dan staff PT Tyfountex yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktek Kerja Lapangan.

9. Teman-teman Diploma 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta Angkatan 2020.

Terakhir semoga segala bantuan yang telah diberikan, sebagai amal soleh senantiasa mendapat Ridho Allah SWT. Sehingga pada akhirnya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya.

Surakarta, 7 Juli 2020

Penyusun

Riski Nur Fatoni

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	IV
DAFTAR ISI.....	VI
DAFTAR TABEL.....	VIII
DAFTAR GAMBAR.....	IX
RINGKASAN	X
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3. Permodalan dan Pemasaran	8
2.4. Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	13
3.1.1 Perencanaan Produksi (<i>Spin Plan</i>).....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	22
3.2. Produksi.....	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	25
3.2.3 Alur Proses Produksi.....	26

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	29
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	30
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	31
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	31
3.4	Pengendalian Mutu	32
3.4.1	Raw Material	32
3.4.2	Proses.....	32
3.4.3	Produk.....	32
BAB IV DISKUSI.....		34
4.1.	Latar belakang masalah.....	34
4.2.	Identifikasi Masalah	35
4.3.	Batasan Masalah	35
4.4.	Pembahasan.....	35
BAB V PENUTUP.....		40
5.1.	Kesimpulan.....	40
5.2.	Saran.....	40
DAFTAR PUSTAKA.....		41

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan Spinning dan Weaving PT Tyfountex	9
Tabel 2. 2 Jam Kerja Non Shift	10
Tabel 2. 3 Jaminan Kerja dan Kesejahteraan Karyawan.....	12
Tabel 3 1 Tabel Spin Plan.....	18
Tabel 3 2 Daftar benang ring yang diproses di PT Tyfountex Indonesia	24
Tabel 3 3 Daftar benang open end yang diproses di PT Tyfountex Indonesia....	25
Tabel 4. 4 Data Pengujian Benang	36
Tabel 4. 5 Standar kekuatan rayon 30 weaving	37
Tabel 4. 6 Hasil uji kekuatan benang	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Tyfountex.....	5
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi untuk Benang <i>Carded Ring Spinning</i>	13
Gambar 3. 2 Tata letak mesin <i>roving</i> unit P1 PT Tyfountex Indonesia	26
Gambar 3. 3 Gambar mesin <i>roving</i>	27
Gambar 4. 1 Gambar <i>Fishbone</i>	36
Gambar 4. 2 Grafik hasil uji benang.....	38
Gambar 4. 3 Foto mesin uji benang	39

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 PT Tyfountex. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 5 Juli 2020 sampai dengan 18 Juli 2020. PT Tyfountex merupakan perusahaan yang memproduksi benang kapas (*cotton*), *Rayon*, *Tetoron Rayon (TR)*, *Polyester (PE)*. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah kurangnya kekuatan benang. Kurangnya strengt benang dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya habasit tipis, habasit meleset, gear twist yang salah dan belt pully yang kendor. Kekuatan merupakan salah satu standar mutu dalam produksi benang. Kekuatan sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses saat dipertenenan karena kekuatan benangnya rendah defect pada kain akan meningkat sehingga hasil produk kain ya menjadi cacat. Salah satu cara yang dapat meningkatkan kekuatan benang adalah dengan cara memperbaiki part-part mesin yang tidak berfungsi dengan semestinya. PT Tyfountex memiliki acuan standar kualitas kekuatan benang 12,15 dengan batas minimal yaitu 11,9. Itu artinya benang ini mengalami penyimpangan standar kualitas. Hal ini tentu dapat berdampak pada proses berikutnya. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perbaikan kekuatan benang, yang mana penyelesaian permasalahan tersebut ditinjau dari perbaikan part-part mesin di mesin ring spinning. Untuk membuktikan pengaruh *part mesin berpengaruh terhadap kurangnya kekuatan benang* dengan melakukan perbaikan kemudian dilihat hasilnya. Melalui pengamatan tersebut, perbaikan kualitas kekuatan dapat dilakukan yang mana angka kekuatan meningkat dari hasil sebelumnya.