

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

**Kasus Praktik:**

**“Suatu Percobaan Penggunaan *Front Top Roll* Dengan Diameter Yang Lebih Kecil Dari *Back Top Roll* Terhadap Ketidakrataan Benang”**

**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:**

**MUH GALIH PAMBUDI**

**NIM. 1801048**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**“Suatu Percobaan Penggunaan *Front Top Roll* Dengan Diameter Yang Lebih Kecil Dari *Back Top Roll* Terhadap Ketidakrataan Benang”**

**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:**

**MUH GALIH PAMBUDI**

**NIM: 1801048**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**“Suatu Percobaan Penggunaan *Front Top Roll* Dengan Diameter Yang Lebih Kecil Dari *Back Top Roll* Terhadap Ketidakrataan Benang”**

**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:**

**MUH GALIH PAMBUDI**

**NIM. 1801048**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing 1 : Drs. Bambang Yulianto, M.M.**

**Pembimbing 2 : Vallen Laurinda Defrina W, S.AP.**

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

**2020**

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

Kasus Praktik:

“Suatu Percobaan Penggunaan *Front Top Roll* Dengan Diameter Yang Lebih Kecil Dari *Back Top Roll* Terhadap Ketidakrataan Benang”

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

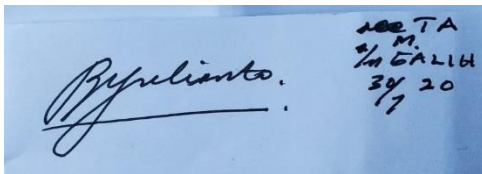
Oleh:

**MUH GALIH PAMBUDI**

**NIM. 1801048**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

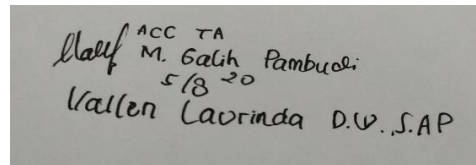
**PEMBIMBING I**



ACC TA  
M.  
M. GALIH  
30/20  
17

**Drs. Bambang Yulianto, M.M.**  
NIP. 19600710198601102

**PEMBIMBING II**



ACC TA  
M. Galih Pambudi  
5/8-20  
Vallen Laurinda D.W., S.AP

**Vallen Laurinda D.W., S.AP.**  
NIP. 1993012720180120

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

"Suatu Percobaan Penggunaan *Front Top Roll* Dengan Diameter Yang Lebih Kecil Dari *Back Top Roll* Terhadap Ketidakrataan Benang"

DI PT DELTA DUNIA TEKSTIL II

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

MUH GALIH PAMBUDI

NIM. 1801048

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 16 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

Ketua Penguji

( Drs. Bambang Yulianto, M.M. )  
NIP.196007101986011002  
Pembimbing II

( Ir. Valentina Sri Pertiwi Rumiati, M.P. )  
NIP.196007081986032002

( Vallen Laurinda Defrina W, S.AP. )  
NIP. 199301272018012001

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang



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

Direktur

( Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. )  
NIP. 197211042001121001

## SURAT PERNYATAAN

saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Muh Galih Pambudi  
Tempat, Tanggal Lahir : Kulon Progo, 10 Juni 1999  
NIM : 1801048  
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, 16 juli 2020

  
(Muh Galih Pambudi)

NIM: 1801048

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan yang maha esa, karena atas limpahan rahmat dan hidayahnya penulis dapat menyelesaikan laporan yang berjudul “Praktik Kerja Lapangan”. Laporan ini disusun atas persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapat saran, dorongan, bimbingan serta keterangan-keterangan dari berbagai pihak yang merupakan pengalaman yang tidak dapat diukur secara materi, namun dapat membukakan mata penulis bahwa sesungguhnya pengalaman dan pengetahuan tersebut adalah guru yang terbaik bagi penulis. Oleh karena itu segala hormat dan kerendahan hati perkenankanlah penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa halangan suatu apapun.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., MT. selaku Pembantu Direktur.
4. Bapak Hamdan S Bintang, ST., MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang
5. Bapak dan ibu Dosen AK-Tekstil Solo yang telah memberikan bimbingan dan ilmu selama di kelas sehingga dapat penulis gunakan sebagai bekal dalam membuat laporan.
6. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku Dosen pembimbing Laporan Tugas Akhir
7. General Manager PT. Delta DuniaTekstil II.
8. Bapak Yustari Adi S selaku Personalia PT. Delta DuniaTekstil II.
9. Bapak Sri Nahwan selaku Manager di PT. Delta Dunia Tekstil II.
10. Ibu Sri Lestari selaku Kepala Trainer di PT. Delta Dunia Tekstil II yang telah membimbing kami selama melaksanakan Praktik Kerja Industri.
11. Seluruh Karyawan yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Industri.

12. Kedua Orang Tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa maupun finansial sehingga penulis diberi kelacaran dalam pembuatan Laporan.
13. Teman-teman yang telah membantu saya dalam membuat Laporan ini yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu.
14. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik kerja Industri yang belum penulis sebutkan.

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan yang dibuat baik sengaja maupun yang tidak disengaja, dikarenakan keterbatasan ilmu pengetahuan dan wawasan serta pengalaman yang penulis miliki. Untuk itu penulis mohon maaf atas segala kekurangan tersebut tidak menutup diri terhadap segala saran dan kritik serta masukan yang bersifat konstruktif bagi diri penulis. Akhir kata semoga dapat bermanfaat bagi penulis sendiri, institusi pendidikan dan masyarakat luas.

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

Surakarta, 16 juli 2020

Penulis

(MUH GALIH PAMBUDI)

NIM: 1801048



# DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Pemodal dan Pemasaran .....	7
2.4 Ketenagakerjaan .....	7
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan .....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi ( <i>shift</i> dan <i>non shift</i> ) .....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	19
3.2 Mesin dan Tata Letak.....	20
3.2.1 Proses Produksi.....	22

3.2.2 Sarana Penunjang Produksi .....	26
3.3 Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Mesin.....	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	28
3.3.2 perbaikan mesin .....	29
3.4 Pengendalian Mutu .....	30
3.4.1 raw material .....	30
3.4.2 Proses .....	30
3.4.2 Produksi.....	31
BAB IV DISKUSI.....	33
4.1 Latar Belakang .....	33
4.2 Identifikasi Masalah.....	33
4.3 Tujuan dan Manfaat Pengamatan .....	34
4.4 Batasan permasalahan.....	34
4.5 Pembahasan .....	35
BAB V PENUTUP .....	39
5.1 Kesimpulan .....	39
5.2 Saran .....	39
DAFTAR PUSTAKA.....	40
LAMPIRAN .....	41

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tabel jumlah tenaga kerja dan tingkat pendidikan.....	8
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan tiap departemen.....	9
Tabel 2. 3 Pembagian karyawan.....	10
Tabel 3. 1 <i>Spin plan</i> produksi.....	15
Tabel 3. 2 Jumlah mesin Pt delta dunia tekstil II unit cd.....	21
Tabel 4. 1 Hasil pengamatan .....	37

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasi .....	5
Gambar 3. 1 Alur proses perencanaan produksi.....	14
Gambar 3. 3 Layout mesin produksi unit cd .....	22
Gambar 3. 4 Gambar urutan proses produksi.....	23
Gambar 3. 5 Mesin ring spinning .....	25
Gambar 4. 1 Mesin <i>unevenness tester</i> .....	37
Gambar 4. 2 Grafik perbandingan hasil data pengujian .....	38

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 sketmat/jangka sorong.....	41
Lampiran 2 mesin grinding <i>top roll</i> .....	42
Lampiran 3 planofil hasil <i>top roll</i> 29.0.....	43
Lampiran 4 planofil hasil <i>top roll</i> 28.6.....	44
Lampiran 5 mesin planofil .....	45

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) 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 juga merupakan salah satu syarat yang diwajibkan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Delta Dunia Tekstil II yang beralamat di Desa Pondok, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 17 Juni 2020 sampai dengan 6 Juli 2020. PT Delta Dunia Tekstil II merupakan salah satu anak perusahaan PT Duniatex groups yang memproduksi benang Kapas (*Cotton*), *Rayon*, *Tetoron Rayon (TR)*, *Polyester (PE)*. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pengamatan yang dilakukan oleh penulis adalah perbandingan kualitas benang yang menggunakan *Top Roll* diameter 29,0 : 29,0 dan dengan *Top Roll* diameter 29,0 : 28,6 di mesin *Ring Spinning* merk *JING WEI F 1508*. Tujuan Praktik Kerja Lapangan yaitu mengamati proses produksi secara langsung dan mengidentifikasi masalah serta penyelesaiannya. PT. Duniatex didirikan pada tahun 1974 dengan nama CV. DUNIATEX di Surakarta, beroperasi pertama di industri *finishing* pada tahun 1988. Karena dukungan dan kepercayaan pelanggannya Duniatex terus berkembang dan berkembang. Pada tahun 1992, Duniatex mengambil alih PT Damaitex berlokasi di Semarang yang beroperasi di industri *finishing*. Selanjutnya, Duniatex memperluas operasi tenunnya pada tahun 1998 dengan mendirikan PT Dunia Sandang Abadi dan PT. Delta Dunia Tekstil. Mesin *Ring Spinning* merupakan urutan mesin ke 6 dalam *flow* proses pembuatan benang di unit CD PT. Delta Dunia Tekstil II. Pengendalian mutu dilakukan pada *raw material*, proses, dan hasil produksi. Pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi standar yang telah ditentukan. Setelah melakukan pengecekan menggunakan alat *unevenness tester merk* keisokki type B, diketahui *Top Roll* dengan diameter 29.0 – 29.0 memiliki tingkat ketidakrataan sebesar 10,56 sedangkan dengan menggunakan *Top Roll* dengan diameter 29.0 – 28.6 memiliki tingkat ketidakrataan sebesar 11,01, jadi tingkat ketidakrataan benang naik 0,45. yang artinya penggunaan *Top Roll* dengan diameter yang berbeda dapat memperbesar tingkat ketidakrataan benang di proses PE (polyester) *knitting* Ne 40