

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT INDIRATEX SPINDO

Kasus Praktik :

**“Penggunaan Steam Setter Untuk Mengurangi Snarling Benang CD 40
Weaving Dengan Penggunaan Alpha Yang Tinggi”**

**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 :

LATHIF HILAL MAHFUDH

NIM. 1801063

Teknik Pembuatan Benang



**AKADEMI KOMUNITAS TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT INDIRATEX SPINDO

Kasus Praktik :

**“Penggunaan Steam Setter Untuk Mengurangi Snarling Benang CD 40
Weaving Dengan Penggunaan Alpha Yang Tinggi”**

**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 :

LATHIF HILAL MAHFUDH

NIM. 1801063

Teknik Pembuatan Benang



**AKADEMI KOMUNITAS TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT INDIRATEX SPINDO**

Kasus Praktik :

**“Penggunaan Steam Setter Untuk Mengurangi Snarling Benang CD 40
Weaving Dengan Penggunaan Alpha Yang Tinggi”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh :
LATHIF HILAL MAHFUDH
NIM. 1801063
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Mokh Afifuddin, ST.,MT.
Pembimbing II: Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.**

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT INDIRATEX SPINDO

Kasus Praktik :

**“Penggunaan Steam Setter Untuk Mengurangi Snarling Benang CD 40
Weaving Dengan Penggunan Alpha Yang Tinggi”**

**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**

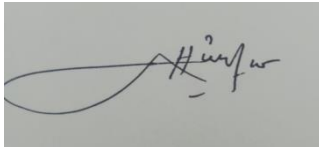
Oleh :

LATHIF HILAL MAHFUDH

1801063

Teknik Pembuatan Benang

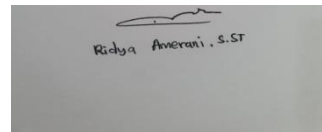
Pembimbing I



(Mokh Afifuddin, ST.,MT.)

NIP. 198706252018012001

Pembimbing II



(Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.)

NIP. 19880311201502201

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DANPRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

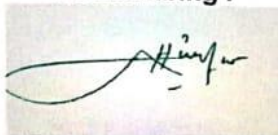
**"Penggunaan Steam Setter Untuk Mengurangi Snarling Benang CD 40 Weaving
Dengan Penggunan Alpha Yang Tinggi"**

**DI PT INDIRATEX SPINDO
Yang dipersiapkan dan disusun oleh :
LATHIF HILAL MAHFUDH
NIM. 1801063**

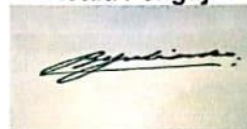
**Telah dipertahankan di depan dewan penguji
Pada tanggal :**

**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**

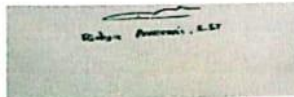


**(Mokh Afifuddin, ST., MT)
NIP. 198706252015021001**



**(Drs. Bambang Yulianto)
NIP. 196007101986011002**

Pembimbing II



**(Ridya Amerani Pra Lovian, S. ST.)
NIP. 198803112015022001**

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang**



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

Direktur



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

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Lathif Hilal Madhfud

NIM : 1801063

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, 09 Agustus 2020



Lathif Hilal Madhfud

(1801063)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa. Yang telah melimpahkan rahmat serta hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan PRAKTIK KERJA LAPANGAN Program Studi TEKNIK PEMBUATAN BENANG dengan lancar tanpa ada halangan apapun.

Keberhasilan penulis dalam menyelesaikan Laporan ini tidak lepas dari dukungan berbagai pihak. Segenap terimakasih penulis sampaikan kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., M.M. selaku Direktur AK-TEKSTIL Solo.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur AK-TEKSTIL Solo.
3. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M, selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir.
5. Ibu Ninik, selaku Pembimbing di PT. INDIRATEX SPINDO.
6. Serta pihak lain yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri, untuk itu penulis mengucapkan banyak terimakasih.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kekurangan, untuk itu penulis mohon maaf. Penulis menerima kritik dan saran dari para pembaca demi perbaikan tulisan ini. Dengan demikian penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca. Terakhir semoga semua 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, juli 2020

Penulis

LATHIF HILAL MAHFUDH

DAFTAR ISI

	halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Maksud dan Tujuan	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Umum Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	3
2.2.2 Tugas dan Tanggung Jawab Per Bagian	3
2.3 Permodalan dan Pemasaran	4
2.3.1 Permodalan	5
2.3.2 Pemasaran	5
2.4 Ketenagakerjaan	5
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	5
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi.....	5
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	6
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	6
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	7
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	7
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	7
3.2 Produksi	14
3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi.....	14
3.2.2 Proses produksi	14

3.2.3 Sarana penunjang produksi	15
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	16
3.3.1 Pemeliharaan mesin	16
3.3.2 Perbaikan mesin	19
3.4 Pengendalian Mutu	19
3.4.2 Proses	20
3.4.1 Produk.....	21
BAB IV DISKUSI.....	23
4.1 Latar Belakang Masalah.....	23
4.2 Identifikasi Masalah	24
1. Apa saja pengaruh tingginya angka <i>snarling</i> benang CD 40 ?	24
2. Bagaimana cara mengatasi tingginya angka <i>snarling</i> benang CD 40 ?	24
4.3 Batasan Masalah	24
4.4 Pembahasan	24
BAB V PENUTUP	32
5.1 Kesimpulan.....	32
5.2 Saran.....	32
DAFTAR PUSTAKA.....	33

DAFTAR TABEL

	halaman
Tabel 3. 1 <i>Planning Product and Inventory Control</i>	10
Tabel 3. 2 Perawatan Mesin.....	18
Tabel 4. 1 Data Pengujian Benang	25
Tabel 4. 1 Data Pengujian Benang	25
Tabel 4. 2 Standar Snarling	26
Tabel 4. 3 Standar RH dan Suhu Ruangan.....	28
Tabel 4. 4 Standar α Setiap Benang cd 40.....	28
Tabel 4. 5 Hasil Pengujian Benang Setelah dan Sebelum di <i>Steam</i>	29

DAFTAR GAMBAR

	halaman
Gambar 2. 1 Struktur Organisasi.....	3
Gambar 3. 1 Proses Produksi.....	14
Gambar 4. 2 Gambar Grafik Pengujian Setelah dan Sebelum di Steam	30
Gambar 4. 3 Data Pengujian Snarling.....	30

RINGKASAN

PT INDIRATEX SPINDO (INDIRATEX) adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pemintalan benang yang berorientasi pada pasar lokal dan *ekspor*. Perusahaan mulai didirikan pada tahun 1996 berlokasi di Desa Randuagung KM 75 Singosari Kabupaten Malang luas tanah sekitar 6 Hektar. INDIRATEX memulai usahanya tahun 1998 jumlah tenaga kerja sekitar 75 orang, pada awalnya beroperasi dengan 1.320 *Rotors Open End*. Pada tahun 2002 ada penambahan *unimik dan carding*, sehingga ada kenaikan 1.800 Rotors. Pada tahun 2010 INDIRATEX melakukan perluasan dengan menambah unit baru yang memproduksi ring spinning. Dalam satu (!) plant Ring Spinning terdapat 30.000 *Spindeles*. Seiring berkembangnya perusahaan total jumlah tenaga kerja saat ini sekitar 400 orang. INDIRATEX dalam mengembangkan usahanya menggunakan teknologi mesin industri dari Switzerland, Germany, Jepang dan Italia (khususnya mesin Rieter) untuk menghasilkan kualitas yang baik. Sedangkan bahan baku yang digunakan serat alam *cotton impor* dari Amerika, Brasil serta Australia. Pada tahun 2014 INDIRATEX menerapkan sistem manajemen mutu ISO 9001 : 2008 dan pada tahun 2017 penerapan sistem dikembangkan menggunakan ERP. Pada Unit 1 PT Indiratex Spindo memproduksi benang OE 6, 7, 10, 12, 20, dan 21 dengan urutan proses produksi yang sesuai, mulai dari GBB (Gudang Bahan Baku), di proses ke *Blowroom* menggunakan mesin *Blendomat, Carding, Drawing, dan Open End* mempunyai 1000 mata pinal yang digunakan untuk memproses cotton 100 % kemudian masuk pada GBJ (Gudang Barang Jadi). Sedangkan pada Unit 2 memproduksi benang CD 40 dengan urutan produksi mulai dari Gudang Bahan Baku, *Blowing, Carding, Drawing, Symplex, Ring Spinning Frame* yang mempunyai 1104 mata pinal / mesin, *Winding* untuk proses penggulungan pada tahap akhir, *Packing*, dan masuk ke Gudang Barang Jadi. Kapasitas produksi PT Indiratex Spindo di Unit 1 ± 50 *bale* / hari dan Unit 2 ± 27 *bale* / hari. Pada unit 2 ditemukan kurang baiknya hasil mutu benang salah satunya tingginya angka *snarling* benang CD 40. Menurut hasil pengamatan ada beberapa faktor penyebab tingginya angka *snarling* benang salah satunya penggunaan α yang terlalu tinggi. Untuk itu perlu penyelesaian yang dilakukan untuk mengurangi angka *snarling* benang dengan cara penambahan proses setelah benang keluar dari mesin *winding* yaitu proses *steam setter*.