

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT Delta Merlin Dunia Tekstil (DMDT) 5**

**Kasus Praktik: Penanganan Tebal Tipis MesinAJL merk Xianyang
Jingwei 340**

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

Oleh:

NARWASTU WAHYU CHRISMAS

NIM. 1802008

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT Delta Merlin Dunia Tekstil (DMDT) 5**

**Kasus Praktik: Penanganan Tebal Tipis MesinAJL merk Xianyang
Jingwei 340**

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

Oleh:

NARWASTU WAHYU CHRISMAS

NIM. 1802008

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tunun

Pembimbing I :Wawan Ardi Subakdo ST, MT

Pembimbing II : D.Danu Prasetyo, A.Md

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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT Delta Merlin Dunia Tekstil (DMDT) 5**

**Kasus Praktik: Penanganan Tebal Tipis MesinAJL merk Xianyang
Jingwei 340**

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

Oleh:

NARWASTU WAHYU CHRISMAS

NIM. 1802008

Program studi : Teknik Pembuatan Kain

Pembimbing I



(Wawan Ardi Subakdo ST , MT)

Pembimbing II






(D. Danu Prasetyo, A.Md)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji  (A m a r, M. Pd.)	Tanggal 23/7.2020
Ketua Program Studi  (Adhy Prastyo Eko P, S.T.P, M.T.)	Tanggal 10/8 2020
Direktur  (Ahmad Wimbo Helvianto , SE , MM.)	Tanggal 12/8 20

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Tuhan YME yang telah memberikan saya kemudahan dalam menyelesaikan tugas akhir ini dengan tepat waktu. Tanpa pertolongan-Nya tentunya penulis tidak akan sanggup untuk menyelesaikan laporan ini dengan baik

Penulis mengucapkan syukur kepada Tuhan YME atas kesehatan, baik itu berupa sehat fisik maupun akal pikiran, sehingga penulis mampu menyelesaikan tugas akhir dengan judul “Penanganan Tebal Tipis Mesin AJL merk Xianyang Jingwei 340 .“

Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membimbing saya dalam menulis laporan ini:

1. Tuhan YME yang telah memberikan Hikmat, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tepat waktu.
2. Kedua orang tua yang selalu memberikan dukungan serta mendoakan.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku Direktur, yang telah memberikan kesempatan penulis untuk kuliah di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Solo.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo ST, MT selaku Pembantu Direkturdan dosen pembimbing I, yang telah memberikan kesempatan penulis untuk mencari ilmu di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Solo dan jugadalam membimbing dalam penyusunan laporan dengan baik hingga selesai.
5. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, STP, MT selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Bapak Danu Prasetyo, A.Md , selaku Dosen pembimbing dalam penyusunan laporan ini yang telah membimbing dengan baik hingga selesai.
7. Bapak Catur , selaku *Kepala Produksi AJL* yang telah membimbing dalam penyusunan kasus di laporan ini.
8. Bapak Sutrasno, selaku Kepala Mekanik AJL yang telah membimbing dalam penyusunan kasus laporan ini.
9. Bapak Busyroni selaku personalia yang telah mengatur berjalannya praktik kerja lapangan, sehingga berjalan dengan baik.

10. Karyawan-karyawati *Departemen WeavingUnit A* yang sudah berbagi pengetahuan dan pengalaman dengan ikhlas.
11. Kedua orang tua dan keluarga atas motivasi dan dorongan serta do'a.
12. Dan teman-teman seperjuangan dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dalam kebersamaannya dan dukungannya dalam menyelesaikan tugas akhir ini dengan baik

Surakarta 7 Juli 2020

Penulis

NARWASTU WAHYU C

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah Umum Perusahaan.....	4
2.1.1 Visi dan Misi	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	11
2.3.1 Permodalan.....	11
2.3.2 Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.5 Sistem Penggajian dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17

3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1	Perencanaan Produksi	17
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	20
3.2	Produksi	20
3.2.1	Jenis dan Jumlah produksi	20
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3	Diagram Alur Produksi	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	23
3.3	Perawatan dan Perbaikan	23
3.3.1	Perawatan Mesin	23
3.3.2	Perbaikan Mesin	24
3.4	Pengendalian Mutu.....	25
3.4.1	Raw Material	26
3.4.2	Proses.....	26
3.4.3	Produk.....	26
BAB IV DISKUSI		28
4.1	Latar Belakang.....	29
4.2	Masalah dan Tujuan Penelitian.....	29
4.3	Identifikasi Masalah dan Batasan Penelitian	30
4.3.1	Identifikasi Masalah	30
4.3.2	Batas Penelitian.....	30
4.4	Tinjauan Pustaka	31
4.5	Metode Penelitian	31
4.6	Pembahasan dan Hasil Perbaikan	31
4.6.1	Pembahasan Penyebab Cacat Kain Tebal Tipis	31
4.6.2	Penanganan Cacat kain Tebal Tipis.....	34
4.6.3	Hasil Perbaikan.....	35

BAB V PENUTUP	38
5.1 Kesimpulan.....	38
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	39
LAMPIRAN	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Mesin	11
Tabel 2.2 Kebutuhan Karyawan periode Juni 2020.....	13
Tabel 3.1 Konstruksi yang diproses pada bulan Juni 2020	20

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
Gambar 3.1 Layout Mesin.....	21
Gambar 4.1 Persentase Cacat Dominan.....	29
Gambar 4.2 cacat kain tebal (kiri) tipis (kanan).....	30
Gambar 4.3 Diagram Fishbone(Sebab Akibat) Cacat Kain Tebal Tipis	33
Gambar 4.4 Persentase Cacat kain Tebal Tipis sebelum perbaikan.....	35
Gambar 4.5 Persentase Cacat Kain Tebal Tipis setelah perbaikan	36

DAFTAR LAMPIRAN

lampiran 1 Kartu Inspect mc no. 941.....	40
lampiran 2 Kartu Inspect mc no. 898.....	41
lampiran 3 Kartu Inspect mc no. 593.....	42
lampiran 4 Kartu Inspect mc no. 598.....	43
lampiran 5 Kartu Inspect mc no. 883.....	44
lampiran 6 Penyebab Cacat Tebal Tipis	45

RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini disusun setelah melakukan Praktik Kerja lapangan di PT Delta Merlin Dunia Textile V atau yang biasa disebut PT DMDT V. Di era sekarang ini, bidang tekstil sudah mengalami kemajuan yang sangat pesat, baik dalam teknologi yang digunakan maupun dalam variasi produk yang dihasilkan. Salah satu perusahaan tekstil yang sudah mengalami perkembangan cukup pesat yaitu PT DUNIATEX *group*. Hal tersebut bisa terwujud karena kerja keras dan konsistensi dalam menjaga kualitas serta senantiasa melakukan inovasi dan menjaga kepercayaan pelanggan/konsumen. PT DUNIATEX *group* mempunyai 6 divisi diantaranya pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), rajut (*knitting*), pewarnaan *finishing dying, printing*, dan denim.

Penulis membuat laporan PKL ini bertujuan untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat kain tebal tipis, dan mengetahui cara-cara menangani penyebab cacat kain tebal tipis.

Di mesin AJL 340 terdapat beberapa cacat kain, salah satunya adalah cacat tebal tipis yang disebabkan oleh : *Break linning* pecah, *Gear lett off* yang sudah aus, *Gear* pada *beam slip*, bantalan beam (*metal bush*) tidak kencang, *rubberstrip* yang sudah tidak tajam, dan dapat juga berasal dari operasional, diantaranya : terlalu banyak menekan tombol *reverse* dan *inching*, dan juga sering *start stop* mesin. Upaya penanganan cacat tebal tipis tersebut diantaranya dengan cara cek motor ELO dan ETU, mengganti *sparepart* yang sudah aus, mengganti *rubberstrip* yang sudah gundul, *mensetting breaklinning*. Hasil perbaikan apabila *sparepart* yang aus diganting persentase cacat kain tebal tipis bisa menurun secara drastis.