

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V**

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Salur  
Pinggiran di Mesin *AJL Xianyang Jingwey 340 Type G1768***

**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:**

**Hendro Adi Nugroho**

**NIM. 1802014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V**

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Salur  
Pinggiran di Mesin *AJL Xianyang Jingwey 340 Type G1768***

**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:**

**Hendro Adi Nugroho**

**NIM. 1802014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V**

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Salur  
Pinggiran di Mesin *AJL Xianyang Jingwey 340 Type G1768***

**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:**

**Hendro Adi Nugroho**

**NIM. 1802014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing I : Amar, M.Pd.**

**Pembimbing II : Bintang Oktaviani, S.ST.**

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

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V**

**Kasus Praktik : Penyebab dan Penanganan Cacat Kain Salur  
Pinggiran di Mesin *AJL Xianyang Jingwey 340 Type G1768***

**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:**

**Hendro Adi Nugroho**

**NIM. 1802014**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Amar, M.Pd.)**

**(Bintan Oktaviani, S.ST.)**

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

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

<b>Ketua Penguji</b>	<b>Tanggal</b>
<b>(Amar M.Pd.)</b>	
<b>Ketua Program Studi</b>	<b>Tanggal</b>
<b>(Adhy Prastyo Eko P, S.T.P., M.T.)</b>	
<b>Direktur</b>	<b>Tanggal</b>
<b>(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)</b>	

## LEMBAR PENGESAHAN



**PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V**

Ds. Pondok, Grogol – Sukoharjo, Jawa Tengah

Telephone : +62 271 625169, 625963 Fax : +62 271 624023

### SURAT KETERANGAN MAGANG

Nomor : 001/MAGANG/PT. DMDT V/VI/2020

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Widiyanto Adhi Darma

Jabatan : Personalia

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Hendro Adi Nugroho

NIM : 1802014

Asal Sekolah : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kegiatan magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, mulai dari tanggal **17 Juni 2020** s/d **26 Juni 2020**

Selama magang di PT. Delta Merlin Dunia Textile V, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

PT. DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

Sukoharjo, 30 Juni 2020



Widiyanto Adhi Darma,  
Personalia

## MOTTO

- ✓ Tetap berusaha saat akan melakukan segala hal, jangan menyerah dan jangan mudah terpengaruh oleh orang lain
- ✓ Percaya bahwa diri kita itu mampu melewati segala permasalahan, walaupun terkadang aral melintang itu selalu membenani pikiran
- ✓ Tetap santuyy dan fokus pada kegiatan yang kita jalani, ingat!! Keluarga yang kita cintai sedang menunggumu di rumah
- ✓ Awali hari-harimu dengan keceriaan, hal itu dapat memudahkan kebencian dan akan menumbuhkan persaudaraan, keep smile guys !!

## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SAW, atas rahmat, barokah, dan ridho-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Tugas Akhir ini.

Penyusunan Tugas Akhir ini selain merupakan salah satu persyaratan yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan pendidikan Tingkat Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta. juga dimaksudkan untuk menambah wawasan di bidang analisis Penanganan Kendala di Industri Tekstil serta mengaktualisasikan konsep link and match antara dunia kampus dengan dunia kerja yang akan menciptakan kerjasama saling menguntungkan.

Pada kesempatan ini ijin penulis untuk mengucapkan terima kasih dan ras hormat atas segala bantuan yang telah diberikan kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini, yaitu kepada :

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tepat waktu.
2. Kedua orang tua yang selalu memberikan dukungan serta mendoakan.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M. selaku Direktur, yang telah memberikan kesempatan penulis untuk kuliah di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.ST. M.T selaku Wakil Direktur Umum, yang telah memberikan kesempatan penulis untuk mencari ilmu di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Bintan Oktaviani, S.ST dan Bapak Danu Prasetyo, A.Md selaku wakil kelas di prodi teknik pembuatan kain tenun yang telah memberikan bekal ilmu sebelum melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak Amar, M.Pd selaku Dosen pembimbing dalam penyusunan laporan ini yang telah membimbing dengan baik hingga selesai.
7. Bapak Sutrasno selaku kepala mekanik blok C,D yang telah membimbing dalam penyusunan kasus di laporan ini.
8. Bapak Busyroni selaku personalia yang telah mengatur berjalannya praktik kerja lapangan, sehingga berjalan dengan baik.



9. Karyawan-karyawati *Departemen Weaving Unit A* yang sudah berbagi pengetahuan dan pengalaman dengan ikhlas.
10. Serta teman-temanku yang kucintai dan kubanggakan yang telah mendukung dan membantu meriliskan laporan tugas akhir dengan baik dan sabar.

Penulis tentu menyadari bahwa laporan tugas akhir ini masih sangat jauh dari kata sempurna dan masih banyak terdapat kesalahan serta kekurangan. Untuk itu, penulis mengharapkan kritik serta saran dari pembaca. Demikian, dan apabila terdapat kesalahan pada laporan ini penulis mohon maaf sebesar-besarnya.

Surakarta, 2020

Penulis  
Hendro Adi Nugroho

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
MOTTO .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN .....	ix
RINGKASAN .....	x
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Kendala Praktik .....	2
1.3 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	13
2.3.1 Aset Perusahaan.....	13
2.3.2 Pemasaran.....	14
2.4 Ketenagakerjaan .....	15
2.4.1 Distribusi Tenaga Kerja Dibagian Produksi.....	15
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	17
2.4.3 Sistem Penggajian dan Fasilitas Karyawan .....	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	21
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	21
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	25
3.2 Produksi .....	27
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi.....	27
3.2.2. Mesin dan Tata Letak Produksi .....	27
3.2.3. Diagram Alur Proses Produksi.....	30
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi .....	47
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....	48

3.3.1.	Pemeliharaan Mesin.....	48
3.3.2.	Perbaikan mesin.....	49
3.4	Pengendalian Mutu.....	49
3.4.1	Raw Material .....	50
3.4.2	Proses.....	50
3.4.3	Produk.....	50
BAB IV	DISKUSI.....	52
4.1	Latar Belakang Masalah .....	52
4.2	Tujuan Dan Manfaat .....	54
4.3	Identifikasi Masalah dan Batasan Pengamatan .....	55
4.3.1	Identifikasi Masalah .....	55
4.3.2	Batasan Pengamatan .....	55
4.4	Pembahasan .....	56
4.4.1	Penanganan Cacat Kain Salur .....	60
4.5	Hasil Pengamatan .....	64
BAB V	PENUTUP .....	66
5.1	Kesimpulan.....	66
5.2	Saran.....	66
DAFTAR PUSTAKA.....		67
LAMPIRAN .....		68

## DAFTAR TABEL

Table 2.1 Penjabaran Struktur Organisasi .....	8
Table 2.2 Jenis dan Jumlah Mesin.....	14
Table 2.3 Kebutuhan Karyawan.....	16
Table 2.4 Rekap Karyawan Mingguan .....	17
Table 3.1 <i>Work Order</i> .....	23
Table 3.2 Jenis Produksi .....	27
Table 3.3 Data Jenis Mesin .....	28
Table 3.4 Perbedaan Jenis Penghanian .....	32
Table 3.5 SOP <i>Sizing</i> .....	42
Table 4.1 Cacat Kain Unit A.....	53
Table 4.2 Cacat Kain PT DMDT V, 2020 .....	54
Table 4.3 Jumlah Mesin yang terjadi <i>salur</i> PT. DMDT V 2020 .....	60
Table 4.4 Pemeriksaan Pada Mesin .....	61

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Duniatex <i>Group</i> .....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi di Bagian Persiapan.....	7
Gambar 3.1 Alur <i>Work Order</i> .....	22
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin PT. DMDT V. 2020.....	29
Gambar 3.3 Diagram Alur Proses Produksi .....	30
Gambar 3.4 <i>Layout</i> Proses <i>Sizing</i> .....	35
Gambar 3.5 <i>Hardness Tester</i> .....	51
Gambar 4.1 <i>Fish Bone</i> <i>Salur</i> .....	55
Gambar 4.2 Cacat Kain <i>Salur</i> PT DMDT V, 2020 .....	58
Gambar 4.3 Ilustrasi <i>Salur</i> .....	58

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Kerapatan <i>sub nozzle</i> .....	68
Lampiran 2 <i>Regulator Preasurre</i> Angin.....	69
Lampiran 3 <i>Sub Nozzle Gauge</i> .....	70
Lampiran 4 <i>Flunger</i> Rusak.....	71
Lampiran 5 Lubang <i>Sub Valve</i> Rusak.....	72
Lampiran 6 Lubang <i>Nozzle</i> Aus/Rusak.....	73
Lampiran 7 Cacat Kain <i>Salur</i> Pinggiran .....	74
Lampiran 8 Data <i>Inspecting</i> Cacat kain <i>Salur</i> .....	75
Lampiran 9 Lubang <i>Nozzle</i> Angin Yang Bermasalah.....	76
Lampiran 10 Data Cacat Kain <i>Salur</i> Di <i>Inspecting</i> .....	77
Lampiran 11 Data <i>Quality Control</i> Blok C .....	78

## RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat yang ada dalam kurikulum Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang bertujuan untuk memberikan gambaran yang lebih komprehensif kepada mahasiswa secara nyata mengenai dunia kerja sekaligus memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk mengaplikasikan teori yang telah mereka dapatkan selama kegiatan perkuliahan. Setiap mahasiswa AKOM, khususnya Teknik Pembuatan Kain, diwajibkan untuk mengikuti program ini, karena PKL merupakan salah satu prasyarat untuk mendapatkan gelar Diploma II. Dengan mengikuti program PKL, mahasiswa diharapkan dapat lebih mengenal, mengetahui dan berlatih menganalisis kondisi lingkungan dunia kerja yang ada sebagai upaya untuk mempersiapkan diri dalam memasuki dunia kerja tersebut. Mahasiswa juga dapat mengetahui apa yang sebenarnya dibutuhkan oleh perusahaan di bidang yang mahasiswa pilih. Selain itu, jika mahasiswa tersebut memiliki penilaian kinerja yang baik dari perusahaan/instansi tempat pelaksanaan PKL, maka bukan hal yang mustahil mahasiswa tersebut memiliki kesempatan untuk bergabung dengan perusahaan tempatnya bekerja setelah lulus nantinya. Dengan melakukan PKL, diharapkan dapat menghasilkan lulusan yang memiliki daya saing di era globalisasi. 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 melakukan inovasi dan menjaga kepercayaan pelanggan/konsumen. Proses *weaving*/pertenunan memiliki hambatan-hambatan yang biasa terjadi baik dari teknis maupun sumber daya manusia. Tingkat produktivitas yang tinggi akan mempengaruhi dari segi penglihatan jika timbul masalah. Dari kasus ini terdapat banyak cacat kain, namun kualitas kain tersebut akan memiliki nilai/*grade* tertentu. Misalnya cacat kain *salur*, *Salur* atau ujung benang pakan yang teranyam kembali adalah cacat kain yang terjadi saat proses pertenenan pada mesin *AJL*. Cacat ini memiliki karakteristik yang hampir sama dengan *snarling*. Saat mesin berjalan cacat ini tidak menimbulkan mesin stop dan akan tetap berjalan sehingga hasil kain tersebut akan kita ketahui setelah adanya pemeriksaan dari data *inspecting*.