

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Praktik: Perbandingan Larutan Kanji Murni dan Campuran
serta Pengaruhnya terhadap Mutu Benang Rayon Ne 31**

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

Oleh:

Herliani Nur Fadila

NIM. 2102036

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Praktik: Perbandingan Larutan Kanji Murni dan Campuran
serta Pengaruhnya terhadap Mutu Benang Rayon Ne 31**

**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:

Herliani Nur Fadila

NIM.2102036

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Praktik: Perbandingan Larutan Kanji Murni dan Campuran
serta Pengaruhnya terhadap Mutu Benang Rayon Ne 31**

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

Oleh:

Herliani Nur Fadila

NIM.2102036

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I: Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T

Pembimbing II: Yunus Nazar, S.ST.,M.T

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DELTA MERLIN DUNIA TEXTILE V

**Kasus Prsktik: Perbandingan Larutan Kanji Murni dan Campuran
serta Pengaruhnya terhadap Mutu Benang Rayon Ne 31**

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

Oleh:

Herliani Nur Fadila

NIM. 2102036

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Adhy Prastyo Eko P, S.T.P.,M.T)

Pembimbing II



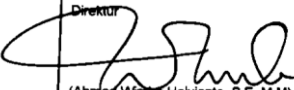
(Yunus Nazar,S.ST.,M.T)

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

2023

HALAMAN PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
	2/8 2023
(Amar, M.Pd)	
Ketua Program Studi	Tanggal
	3/8 2023
(Adhy Prastyo Eko P, S.T.P.,M.T)	
Direktur	Tanggal
	19/8 23
(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M)	
(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M)	

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Delta Merlin Dunia Textile V terselesaikan tepat waktu. Laporan ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban pelaksanaan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini, disadari bahwa tidak sedikit kesulitan dan hambatan baik dalam penyusunan isi, penulisan, maupun penyusunan kata yang tidak terlepas dari do'a dan dukungan kedua orang tua baik dari segi materiil maupun non materiil serta beberapa pihak yang telah berpartisipasi dan membimbing dalam penyusunan laporan ini. Ucapan terima kasih diberikan kepada:

1. Orang tua saya yang selalu memberi dukungan dengan cinta dan kasih sayang kepada saya selama masa studi.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M, selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T, selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.T.P., M.T, selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun dan selaku dosen pembimbing pertama yang telah membantu memberikan arahan dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Yunus Nazar, S.ST., M.T. selaku dosen pembimbing dua yang telah membantu memberikan arahan dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak/Ibu Dosen yang telah memberi ilmu yang bermanfaat.
7. Bapak Busroni, selaku penanggungjawab mahasiswa Akteks di PT Delta Merlin Dunia Tekstil yang telah memberikan arahan selama Prsktik Kerja Lapangan berlangsung.
8. Bapak Danang K selaku intrusktur magang yang telah memberikan arahan, pengetahuan, dan nasihat selama praktik kerja lapangan di PT DMDT V.

9. Bapak Kriswido selaku Kepala Bagian Persiapan Departemen Sizing yang telah memberikan arahan, pengetahuan, dan pengalamannya selama praktik kerja lapangan.
10. Staf dan karyawan PT Delta Merlin Dunia Tekstil V yang telah memberikan arahan selama praktik kerja lapangan.
11. Rekan-rekan yang saya cintai dan sayangi, terima kasih telah mendukung dalam segi materiil maupun non materiil dalam menempuh masa studi.
12. Diri sendiri yang telah bertahan sampai saat ini dan selalu ada progres dalam mengupgrade diri.
13. Semua pihak yang tidak bisa saya sebutkan satu per satu. Terima kasih atas do'a, motivasi, serta dukungan.

Laporan ini disusun dengan sebaik-baiknya, namun masih terdapat kekurangan di dalam penyusunan laporan PKL ini, oleh karena itu saran dan kritik yang bersifat membangun dari semua pihak sangat diharapkan dan semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 6 Juli 2023



Herliani Nur Fadila

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	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.....	8
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.3.1 Permodalan	11
2.4 Aset Perusahaan	11
2.5 Pemasaran.....	12
2.6 Ketenagakerjaan	14
2.6.1 Jumlah dan Tingkatan Pendidikan Karyawan	14
2.6.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	15
2.6.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.6.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	20
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	26
3.1.3 Produksi	27
3.1.4 Jenis dan Jumlah Produksi	28
3.1.5 Mesin dan Tata Letak.....	28
3.1.6 Proses Produksi	31
3.1.7 Sarana Penunjang Produksi	38
3.2 Pemeliharaan dan Perbaikan	38
3.2.1 Pemeliharaan Mesin	38

3.2.2	Perbaikan Mesin	40
3.3	Pengendalian Mutu	41
3.3.1	Raw Material	42
3.3.2	Proses	43
3.3.3	Produk	43
BAB IV	DISKUSI	45
4.1	Latar Belakang	45
4.2	Rumusan Masalah	46
4.3	Tujuan Penelitian	46
4.4	Metode Penelitian	46
4.5	Hasil Penelitian dan Pembahasan	58
BAB V	PENUTUP	62
5.1	Simpulan	62
5.2	Saran	62
DAFTAR PUSTAKA		63
LAMPIRAN		65

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Aset Perusahaan	12
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkatan Pendidikan Karyawan PT DMDT V	15
Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja PT DMDT V	16
Tabel 3.1 Jenis-jenis Benang dan Arti Singkatan	28
Tabel 3.2 Jenis Konstruksi	28
Tabel 3.3 Jenis dan Jumlah Mesin Unit A.....	29
Tabel 4.1 Data Viskositas dan Refraksi Larutan Kanji Murni.....	60
Tabel 4.2 Data Viskositas dan Refraksi Larutan Kanji Campuran	61

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Duniatex Goup.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT DMDT V.....	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Persiapan Unit A PT DMDT V	7
Gambar 2.4 Bagan Pemasaran PT DMDT V.....	13
Gambar 3.1 Alur Order Produksi	21
Gambar 3.2 Layout PT DMDT V.....	30
Gambar 3.3 Alur Proses Pertenunan	31
Gambar 4.1 Grafik Masak Kanji.....	51
Gambar 4.2 Viscocup dan Stop Watch.....	56
Gambar 4.3 Refraktometer	56

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Perintah Kerja.....	65
Lampiran 2 Laporan Masak Kanji	66

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Delta Merlin Dunia Textile V mulai tanggal 9 Mei 2023 sampai dengan 6 Juli 2023. Praktikum Kerja Lapangan ini terfokus pada Departemen Persiapan Pertenunan yaitu Departemen *sizing* bagian masak kanji mengenai permasalahan kualitas *beam sized* dengan menggunakan larutan kanji murni dan campuran. Metode penelitian yang digunakan antara lain observasi, wawancara, dokumentasi, dan analisis data. Setelah melakukan pengamatan, data yang didapatkan yaitu data berupa viskositas (kekentalan larutan kanji) dan refraksi (konsentrasi larutan kanji). Larutan kanji murni dan campuran serta rata-rata viskositas dan refraksinya. Perbandingan larutan kanji lebih bagus kanji murni dengan viskositas sebesar 5,31 detik mendekati standar (5%) dan refraksi lebih bagus kanji campuran dengan nilai 5,04% mendekati standar (4%). Viskositas dan refraksi tersebut tidak stabil yang menyebabkan kualitas larutan kanji tidak standar. Kualitas penganjian disebabkan oleh beberapa faktor dari bahan baku, formula kanji, kondisi mesin, dan pelaksanaan proses. Salah satu faktor tersebut juga mempengaruhi larutan kanji tidak standar yaitu kondisi mesin. Larutan kanji sangat berpengaruh pada kualitas *beam sized* pada benang jenis rayon. Faktor yang mempengaruhi mutu benang hasil penganjian (*beam sized*) yaitu gulungan benang, kondisi benang, dan kandungan kanji (*Size Pick-Up*). Mutu benang hasil penganjian yaitu *beam sized* harus berkualitas agar tidak terjadi hambatan-hambatan pada proses, menghasilkan kain yang berkualitas dengan efisiensi yang tinggi.