

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik : Pengamatan Tingginya Nilai Clearer Cut Benang Ne₁
30'S Ry di Mesin *Open End***

**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
**DWIKA ANGGARA WIJAYA
NIM. 1701015
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Tuhan YME. Yang telah melimpahkan rahmat serta hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Excellence Qualities Yarn yang menjadi salah satu syarat kelulusan untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Surakarta).

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta sebagai acuan atau referensi untuk adik tingkat atau mahasiswa angkatan selanjutnya. Kelak kedepannya dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang.

Serta apersepsi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya :

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng M.Pd. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, SST., MT selaku Pembantu Direktur.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Ibu Ridya Amerani Pra Lovian S.ST selaku Wali Dosen Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Muas Turyono, S.Teks.,M.M. selaku dosen pembimbing Praktik Kerja Lapangan dan penyusunan laporan Tugas Akhir.
6. Bapak Ibu Dosen AK-Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu.
7. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT. Excellence Qualities Yarn.
8. Ibu Ulya Cici Milana yang telah membimbing saya selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Kedua orang tua serta kakak saya yang selalu mendukung saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

10. Seluruh karyawan PT. Excellence Qualities Yarn yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
11. Tidak lupa teman-teman yang turut membantu dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
12. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir.

Penulis berharap Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Tugas Akhir ini.

Sidoarjo, September 2019

Penulis,
Dwika Anggara Wijaya

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1 Lokasi Perusahaan.....	3
2.1.2 Maksud dan Tujuan Pendirian Perusahaan	4
2.1.3 Visi Misi dan Sasaran Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14

3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1	Perencanaan Produksi	17
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	20
3.2	Produksi	21
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	21
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3	Diagram Alur Mesin <i>Open End</i>	24
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	25
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	26
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	29
3.4	Pengendalian Mutu.....	29
3.4.1	<i>Raw Material</i>	29
3.4.2	Proses	30
3.4.3	Produk.....	30
BAB IV DISKUSI.....		32
4.1	Latar Belakang	32
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Pembahasan	33
BAB V PENUTUP		49
5.1	Kesimpulan.....	49
5.2	Saran.....	49
DAFTAR PUSTAKA.....		51

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan.....	10
Tabel 2. 2 Distribusi Karyawan	11
Tabel 3. 1 <i>Spin Plan</i>	18
Tabel 3. 2 Nama dan <i>Type</i> Mesin yang digunakan PT Excellence Qualities Yarn...	22
Tabel 3. 3 Spesifikasi Mesin <i>Open End</i>	25
Tabel 4. 1 Spesifikasi mesin <i>Open End</i>	35
Tabel 4. 2 Standar Produksi Mesin Open End	37
Tabel 4. 3 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 5 Agustus 2019.....	37
Tabel 4. 4 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 6 Agustus 2019.....	37
Tabel 4. 5 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 7 Agustus 2019.....	38
Tabel 4. 6 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 12 Agustus 2019.....	39
Tabel 4. 7 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 13 Agustus 2019.....	39
Tabel 4. 8 Pengamatan <i>Clearer Cut</i> pada Tanggal 14 Agustus 2019.....	40
Tabel 4. 9 Hasil Uji Ketidakrataan <i>Sliver Drawing Breaker</i>	45
Tabel 4. 10 Hasil Uji Ketidakrataan <i>Sliver Drawing Finisher</i>	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Peta Lokasi PT. Excellence Qualities Yarn.....	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT. Excellence Qualities Yarn.....	7
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi.....	14
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> Mesin pada PT Excellence Qualities Yarn.....	23
Gambar 3. 3 Mekanisme Mesin <i>Open End</i>	24
Gambar 3. 4 Jadwal Perawatan Mesin <i>Open End</i>	30
Gambar 4. 1 Diagram Efisiensi dan Produktivitas.....	41
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fish Bone</i> Tingginya Nilai <i>Clearer Cut</i>	42
Gambar 4. 3 Suhu dan <i>Relative Humidity</i> (RH).....	43
Gambar 4. 4 Pembawaan <i>Can</i> yang Salah dan pembawaan <i>Can</i> yang Benar	44
Gambar 4. 5 Penataan <i>Can</i> yang Kurang Teratur	44
Gambar 4. 6 <i>Opening Roll</i> Kotor.....	47
Gambar 4. 7 <i>Rotor</i> Kotor	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Parameter Proses Benang Ne1. 30 ^S Ry	52
Lampiran 2 Foto <i>Rotor</i> Setelah Terjadi <i>Clearer Cut</i>	52
Lampiran 3 Data <i>Clearer Cut</i> Setiap <i>Rotor</i>	53
Lampiran 4 Spesifikasi Bal Serat <i>Rayon</i>	53
Lampiran 5 Sensor Corolab pada Mesin <i>Open End</i>	53
Lampiran 6 Hasil Kualitas Benang Benang Ne1. 30 ^S Ry	54
Lampiran 7 Uji Ketidakrataan <i>Sliver</i> (U% Standar)	55

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan praktik langsung pada instansi ataupun perusahaan, untuk mengaplikasikan hal-hal yang diperoleh selama perkuliahan dan diharapkan mampu mengisi kebutuhan pengalaman kerja dan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di PT Excellence Qualities Yarn yang beralamat di Dusun Luwung Desa Sumokembangsri Kec. Balong Bendo Kab, Sidoarjo Jawa Timur . Praktik ini dilaksanakan dari tanggal 17 Juni 2019 sampai dengan 28 Agustus 2019. Perusahaan ini memiliki dua unit produksi. Proses produksi di Unit Satu melalui mesin *Blowing, Carding, Drawing Breaker, Drawing Finisher*, dan MVS / OE. Proses produksi Unit Satu menggunakan mesin *Open End* dan *Muratec Vortex Spinning* untuk mengubah *sliver Drawing Finisher* langsung menjadi benang. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah tingginya nilai *clearer cut* benang Ne1. 30^s Ry pada mesin *Open End*. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada cara untuk meminimalisir tingginya nilai *clearer cut* yang berdampak pada efisiensi dan produktivitas. *Clearer cut* adalah putus benang setelah melewati sensor. tingginya nilai *Clearer cut* disebabkan oleh beberapa hal yaitu: *material* yang digunakan, bagian mesin yang kotor, kelainan pada komponen, penyetelan yang tidak tepat, dan suhu ruangan. Setelah dilakukan pengamatan secara teknis bagian dari mesin yang banyak menyebabkan tingginya nilai *clearer cut* yang terutama pada bagian mesin yaitu *opening roll* dan *rotor* kotor dan melewati masa pemakaian. Solusi yang dilakukan untuk menyelesaikan kasus ini adalah dengan cara melakukan pembersihan pada bagian mesin yang kotor terutama pada bagian *opening roll* dan *rotor* dan melakukan pergantian pada *opening roll* dan *rotor* yang sudah melewati masa pemakaian harus segera diganti dengan yang baru. Agar bisa meminimalisir nilai *clearer cut* yang berdampak pada efisiensi dan produktivitas pada mesin *Open End*.