

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

## PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik:

Pengamatan *top roll* cacat dan penanganannya di mesin *drawing finisher Rieter RSB-D24*

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:

**IDHA DAHLIA AINUN HABIBAH**

**NIM. 1701018**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan *top roll* cacat dan penanganannya di mesin *drawing  
finisher Rieter RSB-D24***

**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:**

**IDHA DAHLIA AINUN HABIBAH**

**NIM. 1701018**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan *top roll* cacat dan penanganannya di mesin *drawing  
finisher Rieter RSB-D24***

**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:**

**IDHA DAHLIA AINUN HABIBAH**

**NIM. 1701018**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Benang**

**Pembimbing: Drs. Bambang Yulianto, MM**

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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIKUM KERJA LAPANGAN**

## **PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan *top roll* cacat dan penanganannya di mesin *drawing finisher Rieter RSB-D24***

**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:**

**IDHA DAHLIA AINUN HABIBAH**

**NIM. 1701018**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Benang**

**Pembimbing**

**Drs. Bambang Yulianto, MM**

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

**2019**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn dengan judul kasus praktik **“Pengamatan *top roll* cacat dan penanganannya di mesin *drawing finisher Rieter RSB-D24*”** dengan lancar tanpa ada halangan suatu apapun. Laporan ini diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Industri dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis menyadari bahwa laporan ini tidak dapat tersusun dengan baik tanpa adanya berbagai pihak yang telah membantu kelancaran kegiatan ini, oleh karena itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa halangan suatu apapun.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S.Bintang, ST, MM selaku Kepala Jurusan D2 Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Drs. Bambang Yulianto, MM selaku dosen pembimbing.
5. Ayah dan Ibu tercinta yg selalu memberi semangat dan dukungan.
6. Presiden Direktur PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN yang telah menyediakan tempat guna menyelesaikan Tugas PRAKTIK KERJA INDUSTRI.
7. Bapak/Ibu Dosen Pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.
8. Bapak Ahmad Jamak Selaku Kepala HRD PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN.
9. Ibu Ulya Cici Milana, S.Tr.T selaku Pembimbing Praktek Kerja Industri PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN.
10. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri yang tidak bisa penulis sebut satu per satu, untuk itu penulis ucapkan banyak terima kasih.

Penulis menyadari ada banyak kekurangan atas laporan ini sehingga sangat mengharap adanya kritik dan saran demi perbaikan laporan untuk kedepannya. Dan semoga laporan ini dapat bermanfaat untuk semua pihak yang telah berkontribusi dalam penyelesaian laporan ini dan para pembaca, aamiin

Wassalamu'alaikum Wr.Wb

Surakarta, 9 Agustus 2019

Idha Dahlia Ainun Habibah

## DAFTAR ISI

<i>KATA PENGANTAR</i> .....	<i>i</i>
<i>DAFTAR ISI</i> .....	<i>iii</i>
<i>DAFTAR TABEL</i> .....	<i>v</i>
<i>DAFTAR GAMBAR</i> .....	<i>vi</i>
<i>DAFTAR LAMPIRAN</i> .....	<i>vii</i>
<i>RINGKASAN</i> .....	<i>viii</i>
<i>BAB I PENDAHULUAN</i> .....	<i>1</i>
<i>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</i> .....	<i>2</i>
2.1 Sejarah dan Perkembangan perusahaan.....	2
2.1.1 Visi dan Misi Perusahaan.....	3
2.1.2 Lokasi Perusahaan.....	3
2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan.....	3
2.1.4 Denah perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan pemasaran.....	10
2.3.1 Permodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah tenaga kerja.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	14
<i>BAB III Bagian Produksi</i> .....	<i>16</i>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	22

3.2 Produksi .....	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak <i>Drawing Finisher</i> .....	25
3.2.3 Diagram Alir Mesin <i>Drawing Finisher</i> .....	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	29
3.3.1 Pemeliharaan (perawatan) mesin <i>drawing finisher</i> .....	30
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	32
3.4 Pengendalian Mutu .....	33
3.4.1 Raw Material .....	33
3.4.2 Proses ( <i>drawing finisher</i> ) .....	33
3.4.3 Produk .....	33
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	36
4.1 Latar Belakang .....	36
4.2 Identifikasi masalah .....	36
4.3 Rumusan Masalah .....	37
4.4 Batasan Masalah .....	37
4.5 Pembahasan .....	37
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	42
5.1 Kesimpulan .....	42
5.2 Saran .....	42
<b>BAB VI DAFTAR PUSAKA</b> .....	43
<b>LAMPIRAN</b> .....	44



## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tujuan pemasaran perusahaan.....	10
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan .....	11
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan .....	12
Tabel 2. 4 Jumlah karyawan .....	12
Tabel 2. 5 Distribusi karyawan .....	13
Tabel 3. 1 Perencanaan produksi .....	18
Tabel 3. 2 Nama dan <i>type</i> mesin .....	25
Tabel 3. 3 Spesifikasi mesin <i>drawing</i> .....	28
Tabel 3. 4 Jadwal dan jenis perawatan .....	31
Tabel 4. 1 <i>Trial</i> mesin <i>drawing finisher</i> 1 .....	40
Tabel 4. 2 Grafik sebelum dan sesudah <i>top roll</i> .....	40

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 PT Excellence Qualities Yarn .....	2
Gambar 2. 2 Lokasi perusahaan .....	3
Gambar 2. 3 Denah perusahaan.....	4
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi .....	6
Gambar 2. 5 Pemasaran produk perusahaan .....	10
Gambar 3. 1 Alur proses produksi .....	16
Gambar 3. 2 Alur proses mesin <i>drawing</i> .....	24
Gambar 3. 3 <i>Layout</i> mesin unit 2.....	26
Gambar 3. 4 Skema jalannya <i>sliver drawing</i> .....	27
Gambar 3. 5 Penempatan <i>can</i> .....	34
Gambar 3. 6 Pemberian tanda ban <i>can</i> .....	34
Gambar 4. 1 <i>Top roll</i> cacat .....	38
Gambar 4. 2 <i>Fishbone</i> .....	39
Gambar 4. 3 <i>Spectogram</i> .....	40
Gambar 4. 4 Grafik perbandingan sebelum dan sesudah .....	41

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin <i>drawing finisher</i> Rieter RSB-D24 .....	44
Lampiran 2 Parameter Proses TR 65/35.....	44
Lampiran 3 <i>Uster Tester 5</i> .....	45

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 17 Juni 2019 sampai dengan 28 Agustus 2019 yang bertempat di unit 2. Salah satu proses produksi yang sedang berlangsung di unit 2 adalah proses Tr. Dengan target dan kapasitas produksi yang terhitung cukup tinggi, tidak semua proses dapat berjalan sesuai rencana. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah penyimpangan kualitas pada sliver di mesin *Drawing Finisher*. Penyimpangan kualitas tersebut disebabkan oleh cacat pada *top roll*. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perbaikan kualitas, yang mana penyelesaian permasalahan tersebut ditinjau dari alat uji *Uster Tester 5* dan penyelesaiannya. Untuk menghasilkan *sliver* kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Unit 2 di PT Excellence Quakities Yarn sedikit demi sedikit telah diadakan perbaikan. Salah satunya perbaikan yang diadakan di mesin *drawing finisher*. Adapun penyelesaian *top roll* cacat dengan cara penggerindaan lebih awal dari jadwal yang ditentukan. Dengan tujuan agar permukaan *top roll* rata kembali. penggerindaan dengan batas limit bawah diameter 36 mm. Dimaksudkan untuk tetap menjaga kualitas *sliver*. Hasil sebelum percobaan menunjukkan ketidakrataan *sliver* (U%) dengan nilai rata-rata 1,37 dan hasil sesudah percobaan menunjukkan ketidakrataan *sliver* (U%) dengan nilai rata-rata 1,36.