

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

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan Sering Terjadinya *Lapping* di Daerah *Draft Zone* pada  
Mesin *Drawing Breaker Lakshmi LD2***

**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:**

**ADERIAN DWI WIBOWO SANTOSA**

**NIM. 1801056**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan Sering Terjadinya *Lapping* di Daerah *Draft Zone* pada  
Mesin *Drawing Breaker Lakshmi LD2***

**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:**

**ADERIAN DWI WIBOWO SANTOSA**

**NIM. 1801056**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Sering Terjadinya *Lapping* di Daerah  
*Draft Zone* pada Mesin *Drawing Breaker Lakshmi LD2***

**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 :

**ADERIAN DWI WIBOWO SANTOSA**

**NIM. 1801056**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Hasna Khairunnisa, M.Sc.**

**Pembimbing II: Mokh. Afifuddin, ST., MT.**

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

**2020**

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik : Pengamatan Sering Terjadinya *Lapping* di Daerah  
*Draft Zone* pada Mesin *Drawing Breaker Lakshmi LD2*

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

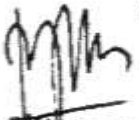
Oleh :

**ADERIAN DWI WIBOWO SANTOSA**

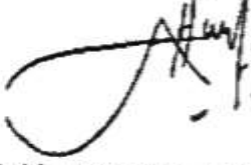
**NIM. 1801056**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

Pembimbing I

  
AKC TA  
y/a Aderian Dwi  
Tgl 27/07/2020  
Hasna ~~Khairunnisa~~.M.Sc.  
(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)  
NIP. 199212212019012001

Pembimbing II

  
AKC TA.  
y/a Aderian Dwi  
Tgl 04/08/2020  
(Mokh. Afifuddin, ST., MT.)  
NIP. 198706252015021001

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

**2020**

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan Sering Terjadinya *Lapping* di Daerah *Draft Zone* pada  
Mesin *Drawing Breaker Lakshmi LD2*"

DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

ADERIAN DWI WIBOWO SANTOSA

NIM. 1801056

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 15 Juli 2020

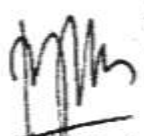
Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli


Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta


Pembimbing I

Ketua Penguji


ACCTA  
Y/a Aderian Dwi  
Tgl 27/07/2020  
  
Hasna Khairunnisa, M.Sc.  
(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)  
NIP. 199212212019012001

ACCTA  
Y/a Aderian Dwi S.  
27/7/20  
  
(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)  
NIP. 196007101986011002

Pembimbing II

ACCTA  
Y/a Aderian Dwi S.  
Tgl 04/08/2020  
  
(Mokh. Afifuddin, ST., MT.)  
NIP. 198706252015021001

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang  
  
(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)  
NIP. 196510061990031005

Direktur  
  
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)  
NIP. 197211042001121001

## PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Aderian Dwi Wibowo Santosa

NIM : 1801056

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa Laporan Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 31 Juli 2020



Aderian Dwi Wibowo Santosa  
(1801056)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik industri ini

Praktik industri ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib ditempuh oleh seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan praktik industri ini disusun guna memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta Dengan selesainya laporan praktik laporan industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Bapak dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan doa sehingga laporan ini dapat terselesaikan. Terima kasih pula penulis sampaikan kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan Rahmat serta Hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa suatu halangan apapun.
2. Kedua orang tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa dan finansial.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE. MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah banyak memberikan kemudahan dalam praktik kerja industri.
4. Bapak Wawan Adi Subakdo, ST., MT. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
5. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
6. Bapak Agus Ardiyanto, S.Pd. selaku Dosen Pembimbing.
7. Seluruh staff dan jajaran PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu penulis dalam melaksanakan praktik industri.
8. Bapak/Ibu dosen pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam laporan ini, baik dari materi maupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbatas. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan

Semoga laporan ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca, khususnya untuk teman-teman dari program studi Teknik Pembuatan Benang, dan umumnya untuk teman-teman program studi Teknik Pembuatan Kain dan Teknik Pembuatan Garment.

Surakarta, 19 mei 2020

Penulis

Aderian Dwi Wibowo Santosa



# DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR TABEL .....	vi
RINGKASAN .....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
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 .....	10
2.4.1. Jumlah Tenaga Kerja.....	10
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
BAB III Bagian Produksi.....	16

3.1.	Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	17
3.1.1.	Perencanaan Produksi .....	18
3.1.2.	Pengendalian Produksi .....	23
3.2.	Produksi.....	23
3.2.1.	Jenis dan Jumlah Produksi .....	23
3.2.2.	Mesin dan Tata Letak Mesin <i>Drawing Breaker</i> .....	25
3.2.3.	Diagram Alir Mesin <i>Drawing Breaker</i> .....	27
3.2.4.	Sarana Penunjang Produksi.....	29
3.3.	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	30
3.3.1	Pemeliharaan (Perawatan) Mesin <i>Drawing Breaker</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 Breaker</i> .....	33
3.4.3	Produk .....	35
BAB IV	DISKUSI .....	36
4.1.	Latar Belakang .....	36
4.2.	Identifikasi Masalah.....	36
4.3.	Rumusan Masalah .....	36
4.4.	Batasan Masalah.....	37
4.5.	Dasar Teori.....	37
4.6.	Pembahasan .....	39
BAB V	PENUTUP .....	44
5.1	Kesimpulan.....	44
5.2	Saran .....	44
DAFTAR	PUSTAKA.....	45

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Departemen HRD PT Excellence Qualities Yarn.....	2
Gambar 2. 2 <i>PT Excellence Qualities Yarn</i> .....	2
Gambar 2. 3 Lokasi perusahaan .....	3
Gambar 2. 4 Denah perusahaan .....	4
Gambar 2. 5 Struktur Organisasi .....	6
Gambar 2. 6 Pemasaran produk perusahaan .....	10
Gambar 3. 1 Alur proses produksi .....	16
Gambar 3. 2 Alur proses drawing .....	24
Gambar 3. 3 Lay out mesin drawing breaker .....	26
Gambar 3. 4 Skema jalannya sliver drawing.....	27
Gambar 3. 5 Penempatan can.....	34
Gambar 3. 6 Pemberian tanda ban can .....	34
Gambar 4. 1 Gambar Skema Mesin Drawing .....	37
Gambar 4. 2 Gambar Fishbone .....	39
Gambar 4. 3 Foto suhu dan temperatur .....	41
Gambar 4. 4 Gambar Alat Hummy Tester.....	42

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan.....	11
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan pendidikan formal.....	11
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin .....	12
Tabel 2. 4 Jadwal Shift PT Excellence Qualities Yarn .....	12
Tabel 3. 1 Perencanaan produksi.....	18
Tabel 3. 2 Nama dan type mesin.....	25
Tabel 3. 3 Spesifikasi mesin drawing .....	28
Tabel 3. 4 Jadwal dan jenis perawatan .....	31
Tabel 4. 1 Standar rh dan temperatur .....	41
Tabel 4. 2 Tabel standar MR .....	42
Tabel 4. 3 Perawatan mesin .....	42

## RINGKASAN

PT Excellence Qualities Yarn merupakan industri tekstil yang bergerak di bidang pemintalan benang. Perusahaan ini didirikan tahun 2013 tepatnya di Desa Sumokembangsri, Kecamatan Balongbendo, Kabupaten Sidoarjo, Provinsi Jawa Timur dengan luas tanah  $\pm 44.728 \text{ m}^2$  memiliki 2 Unit produksi yang menggunakan mesin berbasis modern serta mengutamakan kualitas dari produk yang dihasilkan. Perusahaan ini berorientasi pada ekspor dengan persentase 92% pasar internasional dan 8% pasar lokal. Pada Unit 1 PT Excellence Qualities Yarn memproduksi benang TR (65%-35%), poliester 100%, dan Rayon 100% dengan urutan proses produksi yang sesuai, mulai dari GBB (Gudang Bahan Baku), di proses ke *Blowroom* menggunakan mesin *Blendomat*, *Carding*, *Drawing*, dan *MVS (Muratec Vortex Spinning)* dengan jumlah 704 mata pinal untuk memproduksi TR (65%-35%) dan poliester 100%, *Open End* mempunyai 1632 mata pinal yang digunakan untuk proses Rayon 100%, kemudian masuk pada GBJ (Gudang Barang Jadi). Perusahaan ini juga mempunyai benang *double twist* menggunakan mesin *TFO (Two For One)*. Sedangkan pada Unit 2 memproduksi benang poliester 100% dan TR (65%-35%) dengan urutan produksi mulai dari Gudang Bahan Baku, *Blowing* yang menggunakan dua mesin yakni *Blendomat* untuk TR (65%-35%) dan *Displucker* untuk poliester 100%, *Drawing*, *Symplex*, *Ring Spinning Frame* yang mempunyai 31.008 mata pinal, *Winding* untuk proses penggulungan pada tahap akhir, *Packing*, dan masuk ke Gudang Barang Jadi. Kapasitas produksi PT Excellence Qualities Yarn di Unit 1  $\pm 85 - 90 \text{ bale / hari}$  dan Unit 2  $\pm 120 - 126 \text{ bale / hari}$ . Pada mesin *drawing breaker* sering terjadi *lapping* di daerah *draft zone* yang disebabkan oleh beberapa faktor seperti faktor manusia, lingkungan, material, metode, mesin yang dapat menghambat proses produksi sehingga dalam penyelesaian dilakukan perawatan dan pemeliharaan mesin secara rutin yang akan mengurangi terjadinya *lapping*.