

PENGAMATAN KODE *ERR RR* PADA MESIN *MURATEC VORTEX SPINNING III 870* PROSES TR 65%/35% Ne 28'S DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

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 :

HANIPAH NUR AINI

NIM. 1801058

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

PENGAMATAN KODE *ERR RR* PADA MESIN *MURATEC VORTEX SPINNING III* 870 PROSES TR 65%/35% Ne 28'S DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

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 :

HANIPAH NUR AINI

NIM. 1801058

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

PENGAMATAN KODE *ERR RR* PADA MESIN *MURATEC VORTEX SPINNING III 870* PROSES TR 65%/35% Ne 28'S DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

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 :

HANIPAH NUR AINI

NIM. 1801058

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Hamdan S Bintang, ST., MM.

Pembimbing II : Drs. Bambang Yulianto, M.M.

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

2020

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

**Kasus Praktik : PENGAMATAN KODE ERR RR PADA MESIN
MURATEC VORTEX SPINNING III 870 PROSES TR 65%/35% Ne 28'S
DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

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

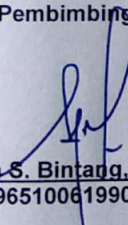
Oleh :

HANIPAH NUR AINI

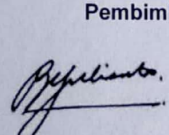
NIM. 1801058

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


(Hamdan S. Bintang, S.T.,MM.)
NIP. 196510061990031005

Pembimbing II


(Drs. Bambang Yulianto, MM.)
NIP. 196007101986011002

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

LEMBAR PENGESAHAN

"PENGAMATAN KODE ERR RR PADA MESIN MURATEC VORTEX SPINNING III 870 PROSES TR 65%/35% Ne 28'S DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN"

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

HANIPAH NUR AINI

NIM. 1801058

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 14 Juli 2020

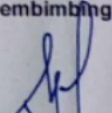
Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli

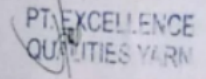
Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

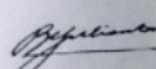
Pembimbing I

Ketua Penguji

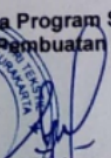

(Hamdan S. Bintang, S.T., MM.)
NIP. 196510061990031005


(Ahmad Jamak, SH.)


Pembimbing II


(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)
NIP. 196007101986011002

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 : Hanipah Nur Aini

NIM : 1801058

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, 28 Juli 2020



Hanipah Nur Aini

NIM : 1801058

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.

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 bagi penulis guna penyempurnaan dimasa mendatang.

Serta 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 Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., MT. selaku Pembantu Direktur.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu sehingga penulis dapat menerapkan ilmu yang diberikan sebagai bekal penulisan laporan ini.
5. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT Excellence Qualities Yarn.
6. Ibu Ulya Cici Milana, S.Tr.T yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
7. Kedua orang tua serta adik saya yang selalu mendukung dan berdoa untuk kelancaran penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
8. Seluruh karyawan PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Tidak lupa teman-teman yang turut membantu dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
10. 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.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

(Hanipah Nur Aini)

DAFTAR ISI

Contents	
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.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.1.1 Lokasi Perusahaan.....	5
2.1.2 Luas Tanah Dan Bangunan.....	5
2.2 Struktur Organisasi.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.3.1 Permodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	10
2.4.1 Jumlah Karyawan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (<i>Shift</i> dan <i>Non Shift</i>).....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Kualitas.....	19
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses produksi.....	22
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	28
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	31
3.4 Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1 <i>Raw Material</i>	31

3.4.2 Proses.....	32
3.4.3 Produk.....	32
BAB IV DISKUSI.....	34
4.1 Latar belakang.....	34
4.2 Identifikasi Masalah.....	35
4.3 Pembahasan.....	35
BAB V PENUTUP.....	41
5.1 Kesimpulan.....	41
5.2 Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA.....	42
LAMPIRAN.....	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan.....	11
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Kualifikasi Pendidikan.....	11
Tabel 2.3 Jam Kerja Dan Jam Istirahat Berdasarkan Kelompok Karyawan.....	12
Tabel 3.1 Rencana Produksi Mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i> Proses TR 65%/35% Ne 28s.....	16
Tabel 3.2 Nama Dan <i>Type</i> Mesin Yang Digunakan Di PT Excellence Qualities Yarn 21	
Tabel 3.3 Spesifikasi Mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i>	27
Tabel 3.3 Rencana Pemeliharaan Mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i>	30
Tabel 4.1 Jenis <i>Kode Err</i> Mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i>	36
Tabel 4.2 Terjadinya <i>Lapping</i>	37

DAFTAR GAMBAR

gambar 2.1 Lokasi Perusahaan PT Excellence Qualities Yarn.....	5
Gambar 3.2 <i>Office</i> PT Excellence Qualities Yarn.....	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn.....	7
Gambar 3.1 <i>Layout</i> Mesin Pada PT Excellence Qualities Yarn.....	22
Gambar 3.2 Alur Proses Produksi Di Unit 1 PT Excellence Qualities Yarn.....	23
Gambar 3.3 Skema Mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i>	26
Gambar 4.1 Kode <i>Err rr</i>	36
Gambar 4.2 <i>Fish Bone</i>	37

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Temperatur Ruangan.....	43
Lampiran 2 Permukaan <i>Roll</i> Tidak Rata.....	43
Lampiran 3 Tombol Penanganan <i>Lapping</i>	43
Lampiran 4 Jadwal <i>Scouring</i> MVS.....	43

RINGKASAN

PT Excellence Qualities Yarn merupakan industri tekstil yang bergerak di bidang pemintalan benang. Perusahaan ini didirikan pada bulan Mei tahun 2012 oleh Ibu Sherlina Kawilarang. Dan mulai beroperasi pada tanggal 3 Juni 2013. Tepatnya di Kabupaten Sidoarjo. Perusahaan ini berorientasi pada ekspor dengan persentase 92% pasar internasional dan 8% pasar lokal.

Pada Unit 1 Mesin *Muratec Vortex Spinning* memproduksi TR (65%-35%) dan *Polyester* 100% dan *Open End* digunakan untuk proses *Rayon* 100%. Sedangkan pada Unit 2 menggunakan satu jenis Mesin *Ring Spinning* untuk TR (65%-35%) dan untuk *Polyester* 100%. Kapasitas produksi PT Excellence Qualities Yarn di Unit 1 ± 85 - 90 *bale* / hari dan Unit 2 ± 120 - 126 *bale* / hari.

Praktik Kerja Lapangan lebih memfokuskan permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Mesin yang menjadi pengamatan yaitu Mesin *Murata Vortex Spinning* merupakan mesin yang memiliki 88 spindel yang berfungsi untuk mengubah *sliver* dari mesin *Drawing Finisher* menjadi benang dalam bentuk gulungan *cone*. Pokok pembahasan yang diambil adalah pengamatan kode *err rr* di mesin *Muratec Vortex Spinning* proses 28 TR 65%/35%. Pada saat produksi berjalan terjadi berbagai masalah yang bisa menghambat untuk menuju proses selanjutnya salah satunya adalah kode *err rr*. Kode *err rr* adalah identifikasi adanya permasalahan *lapping* pada *top front roll*. Faktor penyebab kode *err rr* yang sering terjadi pada mesin *Muratec Vortex Spinning* yaitu pada lingkungan dengan suhu ruang yang tidak standar, metode penggerindaan yang tidak sesuai SOP, manusia yang *skill* nya kurang, bagian mesin yang perlu diperbaiki dan material yang kurang bagus, sehingga perlu segera ditangani.

Untuk menyelesaikannya, dilakukan dengan cara *setting* suhu ruangan sesuai standar. Metode penggerindaan dan penanganan sesuai SOP, *Skill up* karyawan atau pengarahan dari atasan.

