

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

## **PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Kasus Praktik:**

**Penanganan Tidak Standarnya Ne Benang yang Disebabkan oleh  
Penyimpangan Berat *Roving* per 30 Yard untuk  
Proses *Rayon* 40'S di Mesin *Ring Spinning***

**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:**

**PRIYA ARIYANTI**

**NIM. 1801061**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Penanganan Tidak Standarnya Ne Benang yang Disebabkan oleh  
Penyimpangan Berat *Roving* per 30 Yard untuk  
Proses *Rayon 40'S* di Mesin *Ring Spinning***

**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:**

**PRIYA ARIYANTI**

**NIM. 1801061**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Penanganan Tidak Standarnya Ne Benang yang Disebabkan oleh  
Penyimpangan Berat *Roving* per 30 *Yard* untuk  
Proses *Rayon 40'S* di Mesin *Ring Spinning***

**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:**

**PRIYA ARIYANTI**

**NIM. 1801061**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing: Dedy Harianto, ST., MT.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Penanganan Tidak Standarnya Ne Benang yang Disebabkan oleh  
Penyimpangan Berat *Roving* per 30 Yard untuk  
Proses *Rayon 40'S* di Mesin *Ring Spinning***

**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:**

**PRIYA ARIYANTI**

**NIM. 1801061**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing**



**(Dedy Harianto, ST., MT.)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**“Penanganan Tidak Standarnya Ne Benang yang Disebabkan oleh Penyimpangan Berat Roving per 30 Yard untuk Proses Rayon 40’S di Mesin Ring Spinning”**

**DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Yang dipersiapkan dan disusun oleh :**

**PRIYA ARIYANTI**

**NIM. 1801061**

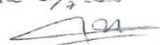
**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

**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**

Laporan hasil wawancara  
ke PT Exce. Qualities Yarn  
Am 21/7 2020  
  
Dedy Harianto ST., MT.


**(Dedy Harianto, ST., MT.)**  
**NIP. 198207242009111001**

**Ketua Penguji**

ACC TA  
Dr. Priya Ariyanti  
1801061  
21/07 2020  
  
Bambang Kusnadi Bk. Teks

**(Bambang Kusnadi, Bk. Teks)**

**Pembimbing II**

  
ACC TA  
Dr. Agus Ardiyanto  
Tgl 20-07-2020  
AGUS ARDIYANTO, S.Pd

**(Agus Ardiyanto, S.Pd)**  
**NIP. 198809042018011001**

**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 : Priya Ariyanti

NIM : 1801061

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, 9 Juli 2020



Priya Ariyanti

1801061

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat, karunia, taufik, dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn yang menjadi salah satu syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang.

Penulis menyadari bahwa penulisan ini tidak dapat terselesaikan tanpa dukungan dari berbagai pihak baik moril maupun materil. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar besarnya kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
3. Bapak Dedy Harianto, ST., MT., selaku dosen pembimbing, terima kasih atas segala bimbingan, ajaran, dan ilmu-ilmu baru yang penulis dapatkan selama penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
4. Bapak Bambang Kusnadi, Bk. Teks yang telah membantu dan memberi ilmu kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
5. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu, pendidikan, dan pengetahuan yang telah diberikan kepada penulis selama duduk dibangku kuliah.
6. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT Excellence Qualities Yarn.
7. Ibu Ulya Cici Milana, S,Tr.T. yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn.
8. Kedua orang tua serta kakak tercinta yang senantiasa memberikan doa dan dukungan kepada penulis sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat selesai.
9. Seluruh karyawan PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu dan memberikan semangat dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

10. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang 2020 yang turut membantu penulis selama duduk di bangku kuliah.
11. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Penulis berharap Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu pengetahuan, khususnya bagi penulis dan umumnya bagi para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Surakarta, Juli 2020

Priya Ariyanti



## 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
2.1.1    Lokasi perusahaan .....	3
2.1.2    Denah perusahaan .....	5
2.1.3    Luas Tanah Dan Bangunan .....	6
2.2    Struktur Organisasi .....	6
2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi .....	7
2.2.2    Uraian Tugas .....	9
2.3    Permodalan dan Pemasaran .....	12
2.3.1    Permodalan .....	12
2.3.2    Pemasaran .....	12
2.4    Ketenagakerjaan .....	13
2.4.1    Jumlah tenaga kerja .....	13
2.4.2    Distibusi Tenaga Kerja.....	14
2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	15
2.4.4    Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	18
3.1    Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	22
3.1.1    Perencanaan Produksi .....	22

3.1.2	Pengendalian Produksi.....	28
3.2	Produksi .....	30
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi .....	30
3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	30
3.2.3	Sarana Penunjang Produksi .....	32
3.3	Pemeliharaan .....	34
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	34
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	37
3.4	Pengendalian Mutu.....	37
3.4.1	Raw Material.....	37
3.4.2	Proses .....	38
3.4.3	Produk.....	39
BAB IV DISKUSI.....		41
4.1	Latar belakang Masalah.....	41
4.2	Tujuan dan Manfaat Pengamatan.....	41
4.3	Identifikasi Masalah .....	41
4.4	Rumusan Masalah.....	42
4.5	Batasan Masalah.....	42
4.6	Pembahasan .....	42
BAB V PENUTUP .....		50
5.1	Kesimpulan.....	50
5.2	Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA.....		51
LAMPIRAN .....		52

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan .....	13
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin .....	13
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi pendidikan .....	14
Tabel 2. 4 Distribusi karyawan .....	15
Tabel 3. 1 Perencanaan produksi .....	24
Tabel 3. 2 Nama dan Tipe Mesin di PT Excellence Qualities Yarn .....	32
Tabel 3. 3 Jadwal Pemeliharaan Mesin PT Excellence Qualities Yarn .....	36
Tabel 4. 1 Hasil pengujian Ne 40 <i>Rayon</i> di mesin <i>ring spinning</i> .....	43
Tabel 4. 2 Hasil Pengujian Ne tanggal 16 Juni 2020 .....	44
Tabel 4. 3 Hasil pengujian Ne pada <i>side R</i> dan <i>L</i> .....	45
Tabel 4. 4 Hasil pengujian Ne pada <i>side R</i> .....	45
Tabel 4. 5 Roda gigi pasangan untuk <i>setting draft</i> .....	48
Tabel 4. 6 Hasil pengujian Ne benang 40 <i>Rayon</i> setelah penggantian roda gigi	49

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Peta Lokasi PT. Excellence Qualities Yarn .....	4
Gambar 2. 2 Denah Perusahaan PT. Excellence Qualities Yarn .....	5
Gambar 2. 3 <i>Office</i> PT Excellence Qualities Yarn .....	6
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn.....	8
Gambar 2. 5 Pemasaran PT Excellence QualitiesYarn .....	12
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi PT Excellence Qualities Yarn.....	19
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> Mesin pada PT Excellence Qualities Yarn .....	31
Gambar 4. 1 <i>Fish bone</i> penyebab Ne tidak standar .....	46

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil pengujian Ne benang proses <i>Rayon 40'S</i> .....	52
Lampiran 2 Roda Gigi.....	52
Lampiran 3 Roda gigi pasangan untuk <i>setting draft</i> .....	53
Lampiran 4 Alat pengujian Ne benang ( <i>reeling</i> ,komputer,dan timbangan).....	53

## RINGKASAN

Menurut kurikulum pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, diwajibkan kepada setiap mahasiswa supaya mengikuti kegiatan Praktik Kerja Lapangan. Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh gambaran yang lebih komprehensif mengenai dunia kerja. Salah satu syarat untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan adalah wajib menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan. Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di PT Excellence Qualities Yarn yang beralamat di Dusun Luwung, Desa Sumokembangsri, Kecamatan Balong Bendo, Sidoarjo, Jawa Timur 61263. Praktik ini dilaksanakan setiap hari Senin sampai Jumat dengan waktu praktik jam 08.00 sampai jam 16.00 WIB. PT Excellence Qualities Yarn adalah perusahaan industri tekstil yang bergerak di bidang pemintalan benang. Berbagai jenis benang yang di produksi oleh PT Excellence Qualities Yarn akan di pasarkan di berbagai kawasan Indonesia hingga ekspor ke berbagai negara. Lebih dari 90% *output* kapasitas PT Excellence Qualities Yarn di ekspor dan sisanya 10% untuk lokal dengan tujuan pemasaran seperti Asia, Amerika, Afrika, dan Eropa. Oleh sebab itu, PT Excellence Qualities Yarn diharapkan dapat menyediakan benang dengan kualitas yang tinggi guna memenuhi permintaan pasar. Namun, dalam pelaksanaan proses pemintalan benang, hal tersebut tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Salah satu faktor yang mempengaruhi kualitas benang adalah hasil pengujian Ne benang pada mesin *ring spinning*. Pada mesin *ring spinning* proses 40 *Rayon*, hasil benang yang telah dilakukan pengujian Ne memperlihatkan adanya penyimpangan standar. Faktor yang menyebabkan tidak standarnya Ne benang pada mesin *ring spinning* proses 40 *Rayon* adalah *grain roving* yang tidak standar. Untuk manangani *roving* yang tidak standar agar tetap bisa menghasilkan benang dengan Ne yang standar, maka dilakukan perbaikan dengan cara mengubah total *draft* (TD) pada mesin *ring spinning*.