

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik: Pengamatan Perbandingan Kualitas Benang Ne₁ 10_s
Polyester Menggunakan *Torque Stop* Warna Hijau dan Putih Pada Mesin
Open End Type Saurer Schafhorst Autocoro 8 di PT Excellence
Qualities Yarn**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II
Di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

KHOIRUL ANAM

NIM. 2201040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik: Pengamatan Perbandingan Kualitas Benang Ne₁ 10s
Polyester Menggunakan *Torque Stop* Warna Hijau dan Putih Pada Mesin
Open End Type Saurer Schafhorst Autocoro 8 di PT Excellence
Qualities Yarn**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II
Di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

KHOIRUL ANAM

NIM. 2201040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik: Pengamatan Perbandingan Kualitas Benang Ne₁ 10s
Polyester Menggunakan *Torque Stop* Warna Hijau dan Putih Pada Mesin
Open End Type Saurer Sclhafhorst Autocoro 8 di PT Excellence
Qualities Yarn**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II
Di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

KHOIRUL ANAM

NIM. 2201040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Muas Turyono, S.Teks, MM

Pembimbing II : Agus Ardiyanto, S.Pd.

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik: Pengamatan Perbandingan Kualitas Benang Ne₁ 10s
Polyester Menggunakan *Torque Stop* Warna Hijau dan Putih Pada Mesin
Open End Type Saurer Schafhorst Autocoro 8 di PT Excellence
Qualities Yarn**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II**

Di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

KHOIRUL ANAM

NIM. 2201040

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Muas Turyono, S.Teks M.M.

Pembimbing II

Agus Ardiyanto, S.Pd.

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

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Dr. Ahmad Darmawi, ST, M. Eng.
NIP. 197710132003121002

Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang

Tanggal

Dedy Harianto, S.T., M.M.
NIP. 198207242009111001

Direktur

Tanggal

Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210032008041006

PERNYTAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Khoirul Anam
NIM : 2201040
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik atau hukum yang berlaku.

Surakarta, 03 Juli 2024

Materai

10000

Khoirul Anam

NIM. 2201040

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq, dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan sebagai syarat telah mengikuti kegiatan praktik kerja lapangan di PT Excellence Qualities Yarn. Laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai bentuk pertanggung jawaban atas pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan. Dengan praktik Kerja Lapangan ini, penulis dapat menambah wawasan dan pengalaman, serta dapat mempraktikkan ilmu yang telah Bapak/Ibu dosen ajarkan di kampus maupun belum di ajarkan di kampus.

Dengan selesainya laporan praktik kerja lapangan ini, penulis mendapatkan dorongan semangat dan bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Untuk itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih yang terdalem kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
2. Bapak Dedy Harianto, S.T., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
3. Bapak Muas Turyono, S.Teks., M.M. selaku dosen pembimbing pertama.
4. Bapak Agus Ardiyanto, S.Pd. selaku dosen pembimbing kedua.
5. Bapak dan Ibu karyawan dari PT. Excellence Qualities Yarn.
6. Teman seperjuangan saat Pendidikan yang membuat semangat, bantuan dan kerja samanya.

Penulis menyadari dalam penyusunan laporan ini masih terdapat kekurangan, untuk itu penulis berharap saran dan kritik yang bersifat membangun dari pembaca untuk kesempurnaan laporan ini. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi para pembaca dan penulis khususnya.

Surakarta, 3 Juli 2024

Khoirul Anam
NIM. 2201040

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan	3
1.4 Kendala yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan	3
1.5 Metode Pengumpulan.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.1.1 Lokasi Perusahaan.....	6
2.1.2 Maksud dan Tujuan Pendirian Perusahaan.....	7
2.1.3 Visi dan Misi Sasaran Perusahaan.....	7
2.2 Bentuk Struktur Organisasi	8
2.2.1 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan Pemasaran	13
2.3.1 Sumber Permodalan	13
2.3.2 Kegiatan Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	15
2.4.3 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
2.5 Denah Perusahaan.....	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	23
3.1.2 Pengendalian Produksi	28

3.2	Produksi.....	29
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	30
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	30
3.2.3	Diagram Alur Mesin Open End.....	31
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	33
3.3	Pemeliharaan Mesin	33
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	34
3.3.2	Perbaikan Mesin	35
3.4	Pengendalian Mutu	36
3.4.1	Raw Material	36
3.4.2	Proses.....	37
3.4.3	Produk.....	37
BAB IV DISKUSI.....		39
4.1	Latar Belakang.....	39
4.2	Rumusan Masalah	40
4.3	Tujuan.....	40
4.4	Batasan Masalah	41
4.5	Dasar Teori.....	41
4.5.1	Mesin Open End.....	41
4.5.2	Fungsi Mesin <i>Open End</i>	42
4.5.3	Bagian Bagian Mesin <i>Open End</i>	42
4.6	Pembahasan.....	44
BAB V PENUTUP		50
5.1	Kesimpulan.....	50
5.2	Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA.....		52
LAMPIRAN		52

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar jumlah karyawan PT Excellence Qualities Yarn	14
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi pendidikan	15
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi jenis kelamin	15
Tabel 2. 4 pembagian jam kerja dan waktu istirahat	16
Tabel 3. 1 Spin plan produksi unit 1	25
Tabel 3. 2 Nama dan type mesin yang digunakan PT. Excellence Qualities Yarn...	30
Tabel 3. 3 Spesifikasi Mesin Open End	33
Tabel 3. 4 Jadwal Perawatan Mesin Open End	35
Tabel 4. 1 IPI torque stop warna hijau.....	45
Tabel 4. 2 IPI torque stop warna putih	45
Tabel 4. 3 perbandingan rata-rata IPI torque stop.....	45
Tabel 4. 4 Kekuatan dan kemuluran benang torque stop warna hijau	46
Tabel 4. 5 Kekuatan dan kemuluran benang torque stop warna putih.....	47
Tabel 4. 6 Perbandingan kemuluran benang	47
Tabel 4. 7 Perbandingan kekuatan benang.....	48

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Profil perusahaan PT. Excellence Qualities Yarn	5
Gambar 2. 2 Lokasi PT. Excellence Qualities yarn	6
Gambar 2. 5 Tata letak bangunan PT. Excellence Qualities Yarn	19
Gambar 3. 1 Alur proses produksi	21
Gambar 3. 2 Layout Mesin pada PT. Excellence Qualities Yarn	31
Gambar 3. 3 Mekanisme Mesin Open End	32
Gambar 4. 1 Mesin Open End	42
Gambar 4. 2 Diagram hasil perbandingan total rata-rata IPI	46
Gambar 4. 4 Diagram batang perbandingan kemuluran benang	47
Gambar 4. 5 Diagram perbandingan kekuatan benang	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar torque stop warna putih	53
Lampiran 2 Struktur organisasi PT. excellence Qualities Yarn	54