

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik:

**Identifikasi Pengaruh *Traveller* Kotor Terhadap Tingginya Angka
Hairiness Ne 40 PE Pada Mesin Ring Spinning Nomor 08**

**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 :

AZIZAH REZA HAPSARI

NIM. 2201006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik :

**Identifikasi Pengaruh *Traveller* Kotor Terhadap Tingginya Angka
Hairiness Ne 40 PE Pada Mesin Ring Spinning Nomor 08**

**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 :

AZIZAH REZA HAPSARI

NIM. 2201006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik :

**Identifikasi Pengaruh *Traveller* Kotor Terhadap Tingginya Angka
Hairiness Ne 40 PE Pada Mesin Ring Spinning Nomor 08**

**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 :

AZIZAH REZA HAPSARI

NIM. 2201006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing 1: Drs. Bambang Yulianto, MM

Pembimbing 2: Dra. Sih Parmawati,MM

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik :

**Identifikasi Pengaruh *Traveller* Kotor Terhadap Tingginya Angka
Hairiness Ne 40 PE Pada Mesin Ring Spinning Nomor 08**

**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**

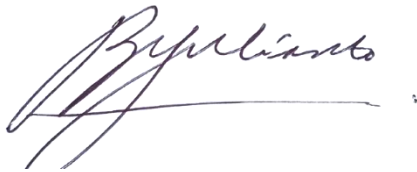
Oleh :

AZIZAH REZA HAPSARI

NIM. 2201006

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing 1



Drs. Bambang Yulianto, MM
NIP. 196007101986011002

Pembimbing 2



Dra. Sih Parmawati, MM
NIP. 196307121990032002

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

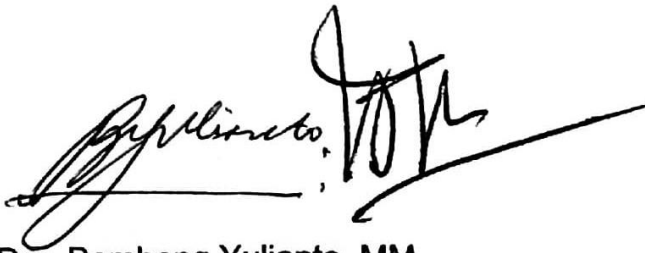
2024

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

05-08-2024.



Drs. Bambang Yulianto, MM
NIP. 196007101986011002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal

5/8 2024



Dedy Harianto, ST., MT.
NIP. 198207242009111001

Direktur

Tanggal

7/8/2024



Wawan Ardi Subakdo, ST, MT
NIP. 198210032008041006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Azizah Reza Hapsari
NIM : 2201006
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan
Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan 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 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 penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 03 Juli 2024



Azizah Reza Hapsari
NIM. 2201006

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kehadiran Allah SWT. Yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Kritik dan saran sangat saya harapkan agar saya dapat memperbaiki kekurangan dan kesalahan tersebut kedepannya. Untuk itu penulis ingin menyampaikan banyak ucapan terima kasih kepada:

1. Kedua orang tua yang senantiasa memberikan doa dan dukungan untuk terus belajar.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
3. Bapak Dedy Harianto ST.,MT selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
4. Bapak Drs. Bambang Yulianto, MM selaku Dosen Pembimbing Pertama Praktik Kerja Lapangan.
5. Ibu Dra. Sih Parmawati, MM selaku Dosen Pembimbing Kedua Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu dan pengetahuan kepada penulis selama duduk di bangku kuliah.
7. Bapak Immanuel Mustiko Indirijo selaku HRD PT Excellence Qualities Yarn.
8. Ibu Ulya Cici Milana, S. Tr. T., dan ibu Sindi Dwi Agustin, A.Ma. selaku trainer PT Excellence Qualities Yarn.
9. Seluruh karyawan PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu dan memberi semangat selama melaksanakan praktik kerja lapangan.
10. Kepada teman-teman mahasiswa angkatan 8 khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang yang telah memberikan dukungan, kerja sama sertamotivasi yang telah diberikan kepada penulis.

Semoga laporan ini dapat bermanfaat khususnya bagi penulis khususnya Prodi Teknik Pembuatan Benang.

Surakarta, 03 Juli 2024



Azizah Reza Hapsari

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan PKL.....	2
1.4 Kendala dalam praktik kerja lapangan.....	2
1.5 Metode pengumpulan data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1 Lokasi perusahaan	4
2.1.2 Luas Tanah dan Bangunan.....	5
2.1.3 Denah Perusahaan.....	5
2.1.4 Maksud dan Tujuan Pendirian Perusahaan	6
2.1.5 Visi Misi dan Sasaran Perusahaan	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk struktur organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan Pemasaran.....	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	13
2.4.3 Sistem Pengembangan dan Pembinaan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	16

3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	16
3.1.1 Proses Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	25
3.2 Produksi.....	25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	26
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	26
3.2.3 Proses Produksi.....	27
3.3 Pemeliharaan Perbaikan	34
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	34
3.3.2 Perbaikan Mesin	37
3.4 Pengendalian Mutu	37
3.4.1 Raw Material.....	43
3.4.2 Proses	43
3.4.3 Produk.....	44
BAB IV DISKUSI	45
4.1 Latar Belakang.....	45
4.2 Identifikasi Masalah.....	46
4.3 Tujuan Penelitian	46
4.4 Batasan Masalah	46
4.5 Metodologi Penelitian	47
4.5.1 Langkah-langkah Penelitian.....	47
4.5.2 Mesin Ring Spinning.....	48
4.6 Hasil dan Pembahasan	50
4.6.1 Tinjauan Tentang <i>Hairiness</i>	50
4.6.2 Upaya Penanganan Perbaikan Penyebab <i>Hairiness</i>	56
BAB V PENUTUP	58
5.1 Kesimpulan	58
5.2 Saran	58
DAFTAR PUSTAKA.....	59
LAMPIRAN	62

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar Jumlah Karyawan PT Excellence Qualities Yarn	12
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Pendidikan	13
Tabel 2. 3 Pembagian Jam Kerja dan Istirahat Karyawan	14
Tabel 3. 1 Rencana produksi spinning	18
Tabel 3. 2 jumlah cones/bale sesuai dengan berat masing-masing cones	24
Tabel 3. 3 Nama dan type mesin yang digunakan PT Excellence Qualities Yarn	26
Tabel 3. 4 Jadwal Pemeliharaan mesin PT Excellence Qualities Yarn	36
Tabel 4. 1 Tabel Action Plan Perbaikan Hairiness Benang PE 40's	53
Tabel 4. 2 Data Hasil Pengujian Hairiness untuk sampel ke-1.....	54
Tabel 4. 3 Data Hasil Pengujian Hairiness untuk sampel ke-2.....	54
Tabel 4. 4 Upaya Penanganan Tingginya Angka Hairiness pada Benang PE 40's	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Office PT Excellence Qualities Yarn.....	3
Gambar 2. 2 Denah Lokasi PT Excellence Qualities Yarn	4
Gambar 2. 3 Denah Perusahaan PT Excellence Qualities Yarn	6
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn	8
Gambar 2. 5 Pemasaran Produk PT Excellence Qualities Yarn	11
Gambar 3. 1 Tata Letak Mesin Produksi PT Excellence Qualities Yarn.....	26
Gambar 3. 2 Alur Proses Unit 2 PT Excellence Qualities Yarn	28
Gambar 3. 3 Raw Material Polyester	28
Gambar 3. 4 Raw Material Rayon	29
Gambar 3. 5 Mesin Blendomat.....	29
Gambar 3. 6 Mesin Displucker	30
Gambar 3. 7 Mesin Carding Trutzchler.....	30
Gambar 3. 8 Mesin Drawing	31
Gambar 3. 9 Mesin Simplex	31
Gambar 3. 10 Mesin Ring Spinning	32
Gambar 3. 11 Mesin Winding	32
Gambar 3. 12 Packing.....	33
Gambar 4. 1 Gambar Mesin Ring Spinning	48
Gambar 4. 2 Bagian Mesin Ring Spinning (The Rieter Manual of Spinning Volume 4-Ring Spinning 2014).....	49
Gambar 4. 3 Diagram Fishbone	51
Gambar 4. 4 Traveller Yang Tersumbat Oleh Fly Waste	53
Gambar 4. 5 Diagram Batang Pengujian Traveller Kotor	55
Gambar 4. 6 Diagram Batang Pengujian Traveller Bersih.....	55