

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAMOR SPINNING MILLS INDONESIA

**Kasus Praktik: Perbandingan Jumlah Putus Benang Saat Proses
Produksi yang Dipengaruhi oleh Jumlah Campuran Serat Nanas dan
Cotton di Mesin *Open End***

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 :

NASTITI ALODIA NULADANI

NIM. 2201048

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAMOR SPINNING MILLS INDONESIA

**Kasus Praktik: Perbandingan Jumlah Putus Benang Saat Proses
Produksi yang Dipengaruhi oleh Jumlah Campuran Serat Nanas dan
Cotton di Mesin *Open End***

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 :

NASTITI ALODIA NULADANI

NIM. 2201048

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAMOR SPINNING MILLS INDONESIA

**Kasus Praktik: Perbandingan Jumlah Putus Benang Saat Proses
Produksi yang Dipengaruhi oleh Jumlah Campuran Serat Nanas dan
Cotton di Mesin *Open End***

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 :

NASTITI ALODIA NULADANI

NIM. 2201048

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Muas Turyono, S.Teks., M.M.

Pembimbing II: Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAMOR SPINNING MILLS INDONESIA

**Kasus Praktik: Perbandingan Jumlah Putus Benang Saat Proses
Produksi yang Dipengaruhi oleh Jumlah Campuran Serat Nanas dan
Cotton di Mesin *Open End***

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

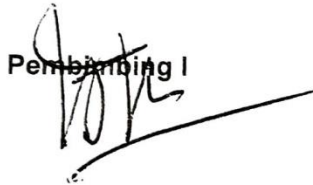
Oleh :

NASTITI ALODIA NULADANI

NIM. 2201048

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



**Muas Turyono, S.Teks., M.M.
NIDK. 8825223419**

Pembimbing II



**Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.
NIP. 196510061990031005**

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

2024

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Nastiti Alodia Nuladani
NIM : 2201048
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



METRAI
TEMPEL
6D9ALX178565939

Nastiti Alodia Nuladani
NIM. 2201048

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



05/08/2024

Drs. Bambang Yulianto, M.M. *RS*
NIP. 196007101986011002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal



5/8 2024

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

Direktur

Tanggal



07/08/2024

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

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadiran Tuhan YME yang telah melimpahkan rahmat serta hidayah-Nya sehingga praktik kerja lapangan yang berjudul dapat diselesaikan sesuai dengan jadwal yang ditentukan **“Perbandingan Jumlah Putus Benang Saat Proses Produksi yang Dipengaruhi oleh Jumlah Campuran Serat Nanas dan Cotton di Mesin Open End”** dapat diselesaikan sebagai syarat kelulusan Perogram Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta tanpa suatu halangan apapun.

Laporan ini disusun berdasarkan kegiatan praktik kerja lapangan yang dilakukan dalam kurun waktu satu setengah bulan di PT Pamor Spinning Mills Indonesia. Laporan ini bertujuan untuk melaporkan kegiatan-kegiatan Praktik Industri yang telah dilakukan.

Dengan selesainya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tentunya bukan semata-mata oleh kemampuan sendiri, melainkan tidak terlepas dari banyak pihak yang mendukung dan membantu penulis untuk menyelesaikan Laporan ini. Untuk itu penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada:

1. Ayah dan Ibu selaku kedua orang tua yang selalu memberikan doa dan dukungan secara batin maupun finansial.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, M.T. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
3. Bapak Dedy Harianto, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi D2 Teknik Pembuatan Benang
4. Bapak Muas Turyono, S.Teks., M.M. selaku Dosen Pembimbing I yang telah membimbing dan memberi arahan dalam penulisan Laporan.
5. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. selaku Dosen Pembimbing II yang telah membimbing dan memberi arahan dalam penulisan Laporan.
6. Bapak Ibu Dosen yang telah membimbing dan memberi arahan dalam penulisan laporan.
7. Ibu Nunik yang membantu mengurus administrasi serta membimbing para mahasiswa yang sedang melaksanakan praktik kerja lapangan di PT Pamor Spinning Mills.
8. Seluruh *Staff* PT Pamor Spinning Mills yang membantu mengarahkan dalam pelaksanaan pengamatan laporan.

9. Syahidah Nuraeni Fatimah dan Hafida Pryahita Maharani yang selalu memberikan dukungan secara batin.
10. Teman-Teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya Prodi Teknik Pembuatan Benang. Kiranya masih banyak lagi yang memberikan doa dan dukungan dalam bentuk apapun yang namanya tidak dapat disebutkan satu persatu dalam kata pengantar ini, namun penulis mengucapkan banyak terima kasih.

Surakarta, 21 Juli 2024

Nastiti Alodia Nuladani

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	1
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan	3
1.4 Kendala yang Dihadapi	3
1.5 Metode yang Digunakan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Stuktur Organisasi.....	7
2.2.2. Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.2 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi	22
3.2 Produksi.....	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	23
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	25

3.2.3 Sarana Penunjang Produksi.....	27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	30
3.3.2 Perbaikan Mesin	31
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 Bahan baku.....	32
3.4.2 Proses.....	32
3.4.3 Produk	32
BAB IV DISKUSI.....	35
4.1 Latar Belakang Masalah	35
4.2 Rumusan Masalah	36
4.3 Tujuan Penelitian	36
4.4 Batasan Masalah	37
4.5 Pembahasan.....	37
4.5.1 Metode Penelitian	37
4.5.2 Hasil Penelitian	38
BAB V PENUTUP	42
5.1 Kesimpulan.....	42
5.2 Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA.....	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikannya.....	12
Tabel 3.1 Target Produksi.....	16
Tabel 3.2 Contoh <i>Spin Plan</i>	17
Tabel 3.3 Mesin di PT Pamor Spinning Mills	23
Tabel 4.1 Kombinasi Sampel	37
Tabel 4.2 Jumlah Putus dan Kenaikan berat setiap jam.....	38
Tabel 4.3 Hasil Pengujian Benang	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Tempat Pelaksanaan	3
Gambar 2.1 Logo Pamor Spinning Mills.....	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin PT Pamor Spinning Mills	24
Gambar 3.2 Alur Benang <i>Carded</i>	25
Gambar 4.2 Angka putus benang	38
Gambar 4.3 Perbandingan U%.....	39
Gambar 4.4 Perbandingan CV%.....	40
Gambar 4.5 Perbandingan <i>Thin</i>	40
Gambar 4.6 Perbandingan <i>Thick</i>	40
Gambar 4.7 Perbandingan <i>Neps</i>	41
Gambar 4.8 Perbandingan <i>Hairness</i>	41

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Pengujian Sampel 1 (1:5) di AK Tekstil Solo	44
Lampiran 2 Hasil Pengujian Sampel 2 (2:4) di AK Tekstil Solo	44
Lampiran 3 Hasil Pengujian Sampel 3 (1:1) di AK Tekstil Solo	45
Lampiran 4 Struktur Organisasi PT Pamor Spinning Mills.....	46
Lampiran 5 Struktur Organisasi PT Pamor Spinning Mills (Lanjutan)	47
Lampiran 6 Struktur Organisasi PT Pamor Spinning Mills (Lanjutan)	48