Abu terhadap Ne 36 Di Mesin MVS

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:

ADAM RIZQY RAMADHANI

2201001

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

Abu terhadap Ne 36 Di Mesin MVS

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:

ADAM RIZQY RAMADHANI

2201001

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

Abu terhadap Ne 36

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:

ADAM RIZQY RAMADHANI

2201001

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dedy Harianto S.T , M.T

Pembimbing II : Agus Ardiyanto, S.Pd

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

Abu terhadap Ne 36 Di Mesin MVS

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik: Perbandingan Kualitas Kondensor Hitam dan Abu-Abu terhadap Ne 36 Di Mesin MVS

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:

ADAM RIZQY RAMADHANI

2201001

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I	Pembimbing II
Dedy Harianto, S.T, M.T	Agus Ardiyanto, S.Pd
198207242009111001	198809042018011001

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

Dipindai dengan CamScanner

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

7 - AGS - 2024

Dr. Ahmad Darmawi, ST ,M.Eng

NIP. 197710132003121002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal

7/8 2024

Dedy Harianto, S.T., M.T.

NIP. 198207242009111001

Direktur

Tanggal

07/08/2024

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

NIP. 198210032008041006

Dipindai dengan CamScanner

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama	:	Adam Rizqy Ramadhani
NIM	:	2201001
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



Adam rizqy ramadhani
NIM. 2201001

Dipindai dengan CamScanner

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat 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 di susun sebagai bentuk pertanggung jawaban atas pelaksanaan praktik industri. Dengan praktik industri ini, penulis dapat menambah wawasan dan pengalaman, serta dapat mempraktikan 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 terdalam kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Ibu Rita Istikowati ST., M.T., selaku Pembantu Direktur
3. Bapak Dedy Harianto, S.T, M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.sekaligus sebagai pembimbing 1
4. Bapak Agus ardiyanto, S.Pd Sselaku Dosen pembimbing ke dua
5. Bapak Ibu dan seluruh keluarga yang telah memberi dukungan.
6. Bapak, dan Ibu dari PT. Excellence Quaities Yarn
7. Teman seperjuangan saat Pendidikan, yang membuat semangat, bantuan, dan kerja samanya
8. Seluruh dosen prodi Teknik pembuatan benang AK-TEKSTIL SOLO
9. Seluru staf dan pegaawai Ak-TEKSTIL SOLO
10. Seluruh pihak yang membantu dalam penyelesaian Tugas Akhir

Surakarta,Juli 2024

Penulis,

Adam Rizqy Ramadhani

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR ..... **Kesalahan! Bookmark tidak ditentukan.**
DAFTAR ISI i
DAFTAR GAMBAR iii
DAFTAR TABEL iv
RINGKASAN v
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1. Latar Belakang Peraktik Kerja Lapangan 1
1.2. Tujuan Dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan 1
1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan PKL 2
1.4. Kendala Yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan 2
1.5. Metode Pengumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 4
2.2 Lokasi Perusahaan 4
2.2.1 Maksud dan Tujuan Pendirian Perusahaan 6
2.2.2 Visi dan Misi Sasaran Perusahaan 6
2.3 Bentuk Struktur Organisasi 7
2.3.1 Uraian Tugas 8
2.4 Permodalan dan Pemasaran 11
2.5 Ketenagakerjaan 12
2.5.1. Jumlah dan tingkat Pendidikan kerja 12
2.5.2. Distribusi tenaga kerja dibagian produksi 13
2.5.3. Sistem pembinaan dan karyawan 13
2.6 Denah perusahaan 15
BAB III BAGIAN PRODUKSI 16
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi 19
3.1.1 Perencanaan produksi 19
3.1.2 Pengendali produk 20
3.2 Produksi 21
3.2.1 Mesin dan Tata Letak 21
3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi 22
3.2.2 Proses Produksi 22
3.2.3 Sarana dan penunjangan produksi 23

3.3 Pemeliharaan dan perbaikan mesin 24
3.3.1 Pemeliharaan mesin 24
3.3.2 Perbaikan mesin 26
3.4 Pengendalian mutu 26
3.4.1 Raw material 26
3.5 Proses 27
3.5.1 Produk 27
BAB IV DISKUSI 29
4.1 Latar Belakang Massalah 29
4.2 Rumusan Masalah 30
4.3 Tujuan 30
4.4 Batasan Masalah 30
4.5 Landasan teori 31
4.5.1 Murata Vortex Spinning (MVS) 31
4.5.2 Kualitas Benang 33
4.6 Pembahasan 34
BAB V PENUTUP 36
5.1 Kesimpulan 36
5.2 Saran 37
DAFTAR PUSTAKA 37
LAMPIRAN 38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 2 Lokasi PT. Excellence Qualities Yarn 5
Gambar 2. 3 setruktur organisasi 8
Gambar 2. 4 pemasaran PT Excellence Qualities Yarn 12
Gambar 2. 5 Jumlah karyawan 13
Gambar 2. 6 dena perusahaan 16
Gambar 3. 1 Alur proses produksi 17
Gambar 3. 2 layout mesin pada PT Excellence Qualities Yarn 22
Gambar 4. 1 Kondensor di mesin MVS ..... **Error! Bookmark not defined.**
Gambar 4. 2 mesin MVS 31
Gambar 4. 3 perbandingan rata-rata sample 1 dan sample 2 antara kondensor abu-abu vs kondensor hitam 35
Gambar 4. 4 perbandingan rata-rata sample 1 dan sample 2 antara kondensor abu-abu vs kondensor hitam 36

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 tingkat Pendidikan karyawan 12
Tabel 2. 2 Pembagian jadwal shift dan istirahat PT Excellence Qualities Yarn .. 14
Tabel 3. 1 nama dan type mesin yang digunakan 21
Tabel 3. 2urutan proses mesin di PT Excelle Qualities Yarn 22
Tabel 3. 3 jadwal maintenence 25
Tabel 4. 1 Spesifikasi mesin MVS 32
Tabel 4. 2 jenis condensor berserta ukurannya 33
Tabel 4. 3 hasil sample kondensor abu-abu di mesin uster tester 34
Tabel 4. 4 hasil sample kondensor hitam di mesin uster tester 34
Tabel 4. 5 hasil sample kondensor hitam di mesin tensorapid 34