

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah Penyebab *Cones Defect* (Benang  
*Whiskres* dan *Lapping*) di mesin *Winding* Proses 30'S TR**

**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 :

**HANAN ASYROFI**

**NIM. 1701017**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah Penyebab *Cones Defect* (Benang  
*Whiskres* dan *Lapping*) di mesin *Winding* Proses 30'S TR**

**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 :

**HANAN ASYROFI**

**NIM. 1701017**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah Penyebab *Cones Defect* (Benang  
*Whiskres* dan *Lapping*) di mesin *Winding* Proses 30'S TR**

**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 :**

**HANAN ASYROFI**

**NIM. 1701017**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing : Mokh Afifuddin, S.T,M.T**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah Penyebab *Cones Defect* (Benang  
*Whiskres* dan *Lapping*) di mesin *Winding* Proses 30'S TR**

**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 :

**HANAN ASYROFI**

**NIM. 1701017**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing**

**(Mokh Afifuddin.S.T,M.T)**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**“Penyebab *Cones Defect* (Benang *Whiskres*, dan *Lapping*) di mesin  
*Winding Proses 30’S TR* ”**

**DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Yang dipersiapkan dan disusun oleh :**

**HANAN ASYROFI**

**NIM. 1701017**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

**Pada tanggal : 11 September 2019**

**Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli  
Muda Diploma II (D II) pada  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing**

**Ketua Penguji**

**(Mokh Afifuddin. S,T.M,T)**

**(Dudung Dumadi)**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

**(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)**

**Direktur**

**(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)**

## KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Tuhan YME. Yang telah melimpahkan rahmat serta hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn yang menjadi salah satu syarat kelulusan untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta sebagai acuan atau referensi untuk adik tingkat atau mahasiswa angkatan selanjutnya. Kelak kedepannya dapat digunakan sebagai pembelajaran atau petunjuk untuk umum, namun apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan dimasa mendatang.

Serta apersepsi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya :

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S. Bintang, ST, MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST. selaku Wali Dosen Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Seluruh dosen pengajar Progam Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang selalu membagi ilmu untuk penulis.
6. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT Excellence Qualities Yarn.
7. Ibu Ulya Cici Milana S.Tr.T selaku pembimbing di PT Excellence Qualities Yarn

8. Kedua orang tua serta keluarga yang selalu mendukung saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Seluruh karyawan PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
10. Tidak lupa teman-teman yang turut membantu dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
11. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir.

Penulis berharap Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Tugas Akhir ini.

Surakarta, 11 September 2019

Hanan Asyrofi

## 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 Maksud dan Tujuan Pendirian Perusahaan.....	5
2.1.3 Visi Misi dan Sasaran Perusahaan.....	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.3.1 Permodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan 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 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi.....	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	24



3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	25
3.2.3	Proses Produksi .....	26
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	32
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	33
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	34
3.3.2	Perbaikan Mesin .....	36
3.4	Pengendalian Mutu.....	36
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	36
3.4.2	Proses.....	37
3.4.3	Produk .....	38
BAB IV	DISKUSI.....	39
4.1	Latar belakang.....	39
4.3	Identifikasi Masalah .....	39
4.4	Batasan Masalah.....	40
4.5	Pembahasan .....	40
4.6	<i>Do check action</i> .....	44
BAB V	PENUTUP .....	46
5.1	Kesimpulan.....	46
5.2	Saran.....	46
DAFTAR	PUSTAKA.....	47
Lampiran	.....	48

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan .....	11
Tabel 2. 2 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi pendidikan: .....	12
Tabel 2. 3 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi jenis kelamin .....	12
Tabel 2. 4 Distribusi karyawan .....	13
Tabel 3. 1 Rencana produksi spinning .....	18
Tabel 3. 2 Nama dan type mesin yang digunakan .....	25
Tabel 3. 3 Spesifikasi mesin <i>winding</i> , .....	30
Tabel 3. 4 Jadwal pemeliharaan mesin PT Excellence Qualities Yarn .....	35

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Peta Lokasi PT Excellence Qualities Yarn.....	4
Gambar 2. 2 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
Gambar 3. 1 Layout Mesin Pada PT Excellence Qualities Yarn.....	25
Gambar 3. 2 Alur Proses .....	27
Gambar 3. 3 <i>Winding Schlafhorst Autoconer 6</i> .....	29
Gambar 3 4 Skema <i>winding</i> .....	31
Gambar 4. 1 Benang <i>Winding</i> Normal .....	41
Gambar 4. 2 Benang <i>whiskres</i> .....	43
Gambar 4. 3 Benang <i>lapping</i> .....	44

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Jumlah <i>cones defect</i> .....	48
Lampiran 2. Benang <i>whiskres</i> .....	48
Lampiran 3. Benang <i>lapping</i> .....	49

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkat keahlian tertentu. Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Excellence Qualities Yarn Indonesia terletak di Sidoarjo tepatnya di Jalan Balong Bendo Dusun Luwung Desa Sumokembangsri Kecamatan Balongbendo. Lokasi PT Excellence Qualities Yarn Indonesia cukup strategis untuk perluasan perusahaan karena lokasi perusahaan ini terletak dekat dengan pemukiman warga. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 17 Juni 2019 sampai dengan 28 Agustus 2019. Kapasitas produksi untuk Departemen Pemintalan sebanyak 566 ribu bal per tahun. Dengan target dan kapasitas produksi yang terhitung cukup tinggi, tidak semua proses dapat berjalan sesuai rencana. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah penyebab terjadinya *cones defect* (benang *wishkres* dan *lapping*) di mesin *winding*. Didalam proses mesin *winding* sering terjadi berbagai masalah yang bisa menghambat untuk menuju proses selanjutnya. Berbagai masalah tersebut salah satunya adalah *cones defect*, *cones defect* adalah cacat pada gulungan benang. Berbagai jenis *cones defect* diantaranya adalah cacat benang *wishkres* dan *lapping*. Dari pengamatan yang telah dilakukan, faktor penyebab terjadinya *cones defect* dipengaruhi oleh banyak hal. Seperti cacat benang *whiskres* disebabkan karena penyimpangan tension dan cacat benang *lapping* disebabkan karena faktor suhu dan temperatur yang tidak standar. Cara mengatasi permasalahan tersebut yaitu dengan cara merawat semua komponen-komponen mesin dan bagian part-part pada mesin serta menjaga kelembapan suhu ruangan produksi agar tetap sesuai standar.