

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

**Kasus Praktik : Penyebab Terjadinya *Cones Defect* di Mesin *Winding*
*Proses 30 Polyester***

**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 :
YUSILA
NIM. 1701050**

Pembimbing : Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.

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

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 AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST., MT selaku Pembantu Direktur dan sekaligus Pembimbing Tugas Akhir yang memberi saran terbaik bagi penulis
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Soeharjo, Bk. Teks. selaku dosen pembimbing teknis yang memberi saran terbaik tentang pembahasan.
5. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu.
6. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT. Excellence Qualities Yarn.
7. Ibu Ulya Cici Milana yang telah membimbing saya selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
8. Kedua orang tua serta keluarga saya 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.

Sidoarjo, September 2019

(Penulis)

DAFTAR ISI

| | |
|---|-------------|
| LEMBAR PENGESAHAN | i |
| 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 | 4 |
| 2.1.3 Visi Misi dan Sasaran Perusahaan | 4 |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan | 5 |
| 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi | 5 |
| 2.2.2 Uraian Tugas | 1 |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran..... | 3 |
| 2.3.1 Permodalan | 3 |
| 2.3.2 Pemasaran | 3 |
| 2.4 Ketenagakerjaan..... | 3 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan | 3 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi..... | 5 |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan..... | 6 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan | 7 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI | 9 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian produksi..... | 9 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi..... | 9 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi | 130 |
| 3.2 Produksi..... | 14 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi | 14 |
| 3.2.3 Proses Produksi | 16 |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi..... | 22 |
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan..... | 24 |

| | | |
|-----------------------|-------------------------------------|-----------|
| 3.3.1 | Pemeliharaan Mesin..... | 24 |
| 3.3.2 | Perbaikan Mesin | 26 |
| 3.4 | Pengendalian Mutu | 26 |
| 3.4.1 | Raw Material | 26 |
| 3.4.2 | Proses | 27 |
| 3.4.3 | Produk | 27 |
| BAB IV | DISKUSI | 29 |
| 4.1 | Latar Belakang | 29 |
| 4.2 | Tujuan dan Manfaat Penelitian | 29 |
| 4.3 | Batasan Penelitian | 30 |
| 4.4 | Identifikasi Masalah | 30 |
| 4.5 | Pembahasan | 30 |
| BAB V | PENUTUP | 40 |
| 5.1 | Kesimpulan | 40 |
| 5.2 | Saran..... | 40 |
| DAFTAR PUSTAKA | | 41 |
| LAMPIRAN | | 42 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2. 1 Jumlah karyawan | 4 |
| Tabel 2. 2 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi pendidikan | 4 |
| Tabel 2. 3 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi jenis kelamin..... | 5 |
| Tabel 2. 4 Distribusi karyawan | 5 |
| Tabel 3. 1 Rencana produksi Mesin MVS proses 28 TR..... | 10 |
| Tabel 3. 2 Tipe mesin yang digunakan PT Excellence Qualities Yarn | 15 |
| Tabel 3. 3 Spesifikasi Mesin Muratec Vortex Spinning | 22 |
| Tabel 3. 4 Rencana pemeliharaan mesin MVS | 26 |
| Tabel 4. 1 Data <i>cones defect</i> bulan Juli..... | 31 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|----|
| Gambar 2. 1 Peta lokasi PT Excellence Qualities Yarn | 3 |
| Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn | 7 |
| Gambar 3. 1 Alur proses produksi di unit 1 PT. Excellence Qualities Yarn | 17 |
| Gambar 3. 2 <i>Layout</i> mesin pada PT Excellence Qualities Yarn | 16 |
| Gambar 3. 3 Skema mesin <i>Muratec Vortex Spinning</i> | 21 |
| Gambar 4. 1 Diagram <i>cones defect</i> yang terjadi pada bulan Juli | 32 |
| Gambar 4. 2 <i>Cone defect</i> jenis benang tanpa ekor | 32 |
| Gambar 4. 3 <i>fishbone</i> diagram penyebab benang tanpa ekor | 33 |
| Gambar 4. 4 Motor pemutar <i>cones</i> | 34 |
| Gambar 4. 5 <i>Cone defect</i> jenis <i>swelled</i> | 35 |
| Gambar 4. 6 <i>Fishbone diagram</i> penyebab <i>cone defect</i> jenis <i>swelled</i> | 35 |
| Gambar 4. 7 <i>lifter</i> pada <i>cradle</i> | 36 |
| Gambar 4. 8 Letak bearing pada <i>cradle</i> | 37 |
| Gambar 4. 9 Letak bearing pada <i>cradle</i> | 37 |
| Gambar 4. 10 <i>flyer assy</i> cacat | 38 |
| Gambar 4. 11 Letak bearing <i>flyer assy</i> | 38 |
| Gambar 4. 12 Letak <i>yarn guide</i> | 39 |

DAFTAR LAMPIRAN

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. Praktik Kerja Lapangan lebih memfokuskan permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah pengamatan *cones defect* jenis benang tanpa ekor dan *swelled* di mesin *Muratec Vortex Spinning* proses 28 TR 65%/35%. Mesin *Muratec Vortex Spinning* pasti terjadi berbagai masalah yang bisa menghambat untuk menuju proses selanjutnya salah satunya adalah *cones defect*. *Cones defect* adalah cacat pada gulungan benang. *Cones defect* yang sering terjadi pada mesin *Muratec Vortex Spinning* diantaranya adalah cacat benang tanpa ekor dan *swelled*. Dari kedua jenis *cones defect* tersebut memiliki penyebab masing-masing. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perbaikan *cones defect* jenis benang tanpa ekor dan *swelled* yang paling sering terjadi di mesin *Muratec Vortex Spinning*.