

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik : Pengamatan *Cones Defect* Jenis Benang Tanpa Ekor
pada Mesin *Open End***

**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 :

AHMAD SANUSI

NIM. 1701028

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**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 di masa mendatang.

Penulis memberikan 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, SST., MT selaku Pembantu Direktur.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan dosen pembimbing PKL dan TA.
4. Ibu Ridya Amerani Pra Lovian S.ST selaku Wali Dosen Teknik Pembuatan Benang.
5. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc. selaku dosen pembimbing Praktik Kerja Lapangan dan penyusunan laporan Tugas Akhir.
6. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu sehingga penulis dapat menerapkan ilmu yang diberikan sebagai bekal penulisan laporan ini.
7. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT. Excellence Qualities Yarn.
8. Ibu Ulya Cici Milana yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Kedua orang tua serta adik saya yang selalu mendukung dan berdoa untuk kelancaran penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

10. Seluruh karyawan PT. Excellence Qualities Yarn yang telah membantu saya dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
11. Tidak lupa teman-teman yang turut membantu dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.
12. 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

Ahmad Sanusi

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	ix
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 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	7
2.3 Permodalan Dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bidang Produksi	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Kualitas	19
3.2 Produksi	20

3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3	Proses Produksi	22
3.2.4	Diagram Alur Mesin <i>Open End</i>	26
3.2.5	Mekanisme Mesin Open End	27
3.2.6	Sarana Penunjang Produksi	29
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	29
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2	Perbaikan Mesin	30
3.4	Pengendalian Mutu	31
3.4.1	<i>Raw Material</i>	31
3.4.2	Proses	31
3.4.3	Produksi	32
BAB IV	DISKUSI	34
4.1	Latar Belakang	34
4.2	Tujuan Dan Manfaat Penelitian	35
4.3	Identifikasi Masalah Dan Batasan Masalah	35
4.3.1	Batasan Masalah	35
4.3.2	Identifikasi Masalah	35
4.4	Dasar Teori	35
4.4.1	Pengertian Mesin <i>Open End</i>	35
4.4.2	Spesifikasi Mesin	36
4.4.3	Fungsi Mesin <i>Open End</i>	36
4.4.4	Bagian - Bagian Mesin <i>Open End</i>	36
4.4.5	Mekanisme Mesin <i>Open End</i>	38
4.4.6	Pengertian <i>Doffing Cleaning Unit</i> (DCU)	39
4.4.7	Fungsi <i>Doffing Cleaning Unit</i> (DCU)	39
4.4.8	Mekanisme <i>Doffing Cleaning Unit</i> (DCU)	40
4.5	Pembahasan	40
4.5.1	Data Benang Tanpa Ekor	40
4.5.2	Histogram Benang Tanpa Ekor	42
4.5.3	<i>Fishbone</i> Diagram.....	41

4.5.4	Faktor yang Sering Terjadi	45
4.5.5	Penyebab Piston <i>Doffing Cleaning Unit</i> (DCU) Bocor.....	45
4.5.6	Dampak yang ditimbulkan Untuk Proses Selanjutnya.....	45
4.5.7	Penanganan Jika Terdapat Benang Tanpa Ekor	45
BAB V PENUTUP		47
5.1	Kesimpulan	47
5.2	Saran	47
DAFTAR PUSTAKA		48
LAMPIRAN		i

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan	10
Tabel 2.2 Data Jumlah Karyawan Berdasarkan Kualifikasi Pendidikan	11
Tabel 2.3 Data Jumlah Karyawan Berdasarkan Kualifikasi Jenis Kelamin ...	11
Tabel 2.4 Distribusi Karyawan	12
Tabel 3.1 Perhitungan <i>Spin Plan</i> Benang 30 Rayon <i>Open End</i>	16
Tabel 3.2 Nama dan Tipe Mesin yang Digunakan	21
Tabel 3.3 Spesifikasi Mesin <i>Open End</i>	28
Tabel 4.1 Spesifikasi Mesin <i>Open End</i>	36
Tabel 4.2 Data Benang .Tanpa Ekor	40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Peta lokasi PT Excellence Qualities Yarn	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Excellence Qualities Yarn	6
Gambar 2.3 Peta Pemasaran	9
Gambar 3.1 <i>Layout</i> Mesin pada PT Excellence Qualities Yarn	22
Gambar 3.2 Alir proses produksi di unit 1 PT. Excellence Qualities Yarn	23
Gambar 3.3 Bagian <i>Spin Box</i> Mesin <i>Open End</i>	27
Gambar 3.4 Alir Proses Mesin <i>Open End</i>	28
Gambar 4.1 Bagian Mesin <i>Open End</i>	36
Gambar 4.2 Mekanisme Mesin <i>Open End</i>	38
Gambar 4.3 <i>Histogram</i> Benang Tanpa Ekor	41
Gambar 4.4 <i>Fishbone</i> Diagram	44

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Cradle</i>	i
Lampiran 2 Benang Tanpa Ekor	i
Lampiran 3 Mesin <i>Open end</i> Autocoro 8	i
Lampiran 4 Mesin Knitting	ii

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan adalah kegiatan mandiri mahasiswa baik di lingkungan kampus atau di luar kampus untuk mendapatkan pengalaman kerja praktis yang sesuai dengan bidang perpustakaan dan kearsipan melalui metode observasi dan partisipasi. Kegiatan praktek kerja lapangan dilaksanakan sesuai dengan formasi struktural dan fungsional pada tempat praktik kerja lapangan baik pada lembaga pemerintah maupun perusahaan swasta atau lembaga lain yang relevan. 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 di mesin *Open End*. Selama proses produksi tentunya tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang di sebabkan dari berbagai faktor 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 *Open End* yaitu cacat benang tanpa ekor. Jika terdapat benang tanpa ekor itu sangat berdampak untuk proses selanjutnya, karena ekor benang di perlukan untuk proses yang kontinu. Dimana ketika gulungan benang tersebut habis makan gulungan harus di sambung dengan gulungan selanjutnya. Biasanya diperlukan pada proses knitting dan tenun digunakan untuk benang pakan. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perbaikan *cones defect* jenis benang tanpa ekor yang paling sering terjadi di mesin *Open End*. Berdasarkan pengamatan di temukan bahwa faktor yang sering terjadi dari penyebab permasalahan benang tanpa ekor yaitu pada piston *Doffing Cleaning Unit* (DCU) yang bocor, sehingga *Doffing Cleaning Unit* (DCU) tidak dapat membuat ekor secara maksimal. Cara penanganan piston *Doffing Cleaning Unit* (DCU) yang bocor yaitu dengan mengganti komponen yang rusak dengan yang baru.