

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Penanganan *Lapping* di Mesin
*Drawing Breaker Trutzschler TD 7***

**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 :

M. HAN EKHSA PUTRA

NIM.1801019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Penanganan *Lapping* di Mesin
*Drawing Breaker Trutzschler TD 7***

**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 :

M. HAN EKHSA PUTRA

NIM.1801019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Penanganan *Lapping* di Mesin
*Drawing Breaker Trutzschler TD 7***

**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 :

M. HAN EKHSA PUTRA

NIM. 1801019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.

Pembimbing II : Hasna Khairunnisa, M.Sc.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan dan Penanganan *Lapping* di Mesin
*Drawing Breaker Trutzschler TD 7***

**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 :

M. HAN EKHSA PUTRA

NIM. 1801019


TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



(Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.)
NIP. 19771013 200312 1 002

Pembimbing II



ACC TA
y/n M.Han Ekhisa
Tgl 05/08/20
Hasna Khairunnisa, M.Sc.

(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)
NIP. 199212212019012001

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan dan Penanganan Lapping di Mesin Drawing Breaker

Trutzschler TD 7"

DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

M. HAN EKHSA PUTRA

NIM. 1801019

Telah dipertahankan didepan dewan penguji

Pada tanggal : 16 Juli 2020

**Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan
untuk mendapatkan Ahli Muda Diploma Dua (D II)**

Pada

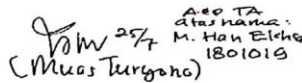
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

Ketua Penguji




(Ahmad Darmawi, ST., M. Eng.)
NIP. 19771013 200312 1 002

*ACC TA
atas nama:
M. Han Ekhsa
1801019*


(Muas Turyono, S. Teks., M. M.)

Pembimbing II

 *ACC TA
u/n M Han Ekhsa
tgl 05/08/20*

Hasna Khairunnisa, M. Sc.

(Hasna Khairunnisa, M. Sc.)
NIP. 199212212019012001

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang**


(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005

Direktur


(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)
NIP. 197211042001121001



FORMULIR

Kode Dokumen
Revisi

Tanggal Terbit
Halaman

JADWAL BIMBINGAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN (PKL)

Nama Mahasiswa : M. HAN EKHSA PUTRA

NIM : 1801019

Program Studi : TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Judul Laporan PKL : "Pengamatan dan Penanganan *Lapping* di Mesin *Drawing Breaker Trutzschler TD7*"

Pembimbing : Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.

PERTEMUAN KE	MATERI BIMBINGAN	PARAF
1	Perhatikan penulisan nama pembimbing: Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.	
	Penulisan cover/sampul dan seterusnya silahkan dilihat pada pedoman penulisan tugas akhir yang saya lampirkan dalam email ini.	
	Ejaan kurang tepat dan spasi harus sesuai petunjuk laporan	
	Belum ada daftar isi, tabel, lampiran	
2	Membuat kesimpulan bahwa yang bermasalah itu perlu untuk di selesaikan	
	Menjelaskan secara singkat tentang tabel mesin	
	Menuliskan jawaban dari permasalahan Bab IV	
	Menambahkan saran yang masih kurang tepat	
3	Sesuaikan penulisan daftar pustaka dengan aturan penulisan	

Surakarta, 09 /Juli /2020
Pembimbing,

(Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.)

KATA PENGANTAR

Puji serta syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat, karunia, taufik dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn yang menjadi salah satu syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang.

Penulis menyadari bahwa penulisan ini tidak dapat terselesaikan tanpa dukungan dari berbagai pihak baik moril maupun materiel. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar besarnya kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya :

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tanpa halangan suatu apapun.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Ahmad Darmawi, ST., M.Eng. selaku Dosen Pembimbing, terima kasih atas segala bimbingan, ajaran, dan ilmu ilmu yang penulis dapatkan selama penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
5. Kedua orang tua serta adik tercinta yang selalu memberikan doa dan dukungan kepada penulis sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat selesai.
6. Bapak Ibu Dosen yang telah memberikan ilmu, pendidikan, dan pengetahuan yang telah diberikan kepada penulis selama duduk dibangku kuliah.
7. Presiden Direktur PT Excellence Qualities Yarn yang telah menyediakan tempat guna melaksanakan tugas Praktik Kerja Lapangan.
8. Ibu Ulya Cici Milana, S, Tr. T yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn.
9. Seluruh karyawan PT Excellence Qualities Yarn yang telah membantu dan memberikan semangat dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

10. Serta Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu per satu.

Penulis berharap Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu pengetahuan, khususnya bagi penulis dan umumnya bagi para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Surakarta, 09 Juni 2020



M. Han Ekhsa Putra

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 VISI MISI dan Sasaran Perusahaan	4
2.1.2 Lokasi Perusahaan.....	5
2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan	5
2.1.4 Denah Perusahaan.....	6
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah Karyawan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	18

3.1.1	Perencanaan produksi.....	18
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	23
3.2	Produksi	23
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	23
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	24
3.2.3	Proses Produksi	26
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	32
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	33
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	33
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	35
3.4	Pengendalian Mutu.....	35
3.4.1	Raw Material	35
3.4.2	Proses.....	36
3.4.3	Produk.....	36
BAB IV DISKUSI.....		38
4.1	Latar Belakang	38
4.2	Tujuan dan Manfaat Penelitian	39
4.3	Identifikasi Masalah.....	39
4.4	Rumusan Masalah.....	39
4.5	Batasan Masalah.....	39
4.6	Pembahasan	40
BAB V PENUTUP		44
5.1	Kesimpulan.....	44
5.2	Saran.....	44
DAFTAR PUSTAKA.....		45
LAMPIRAN		46

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan PT Excellence Qualities Yarn.....	14
Tabel 2.2 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi pendidikan.....	15
Tabel 2.3 Data jumlah karyawan berdasarkan kualifikasi jenis kelamin	15
Tabel 2.4 Jadwal Shift PT Excellence Qualities Yarn.....	16
Tabel 3.1 Perencanaan Produksi.....	20
Tabel 3.2 Jenis dan Tipe Mesin Unit 1	24
Tabel 3.3 Spesifikasi mesin Drawing	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 PT Excellence Qualities Yarn.....	3
Gambar 2.2 Lokasi Perusahaan	5
Gambar 2.3 Denah Perusahaan	6
Gambar 2.4 Struktur Organisasi	8
Gambar 2.5 Pemasaran PT Excellence QualitiesYarn.....	12
Gambar 3.1 Tata Letak (Lay Out) Produksi Unit 1	36
Gambar 3.2 Alur proses produksi di unit 1 PT. Excellence Qualities Yarn	37
Gambar 3.3 Mesin Drawing	40
Gambar 3.4 Skema Drawing.....	41
Gambar 3.5 Jadwal Pemeliharaan Mesin Drawing	45
Gambar 4.1 Fishbone Diagram.....	51
Gambar 4.2 Spectogram	53

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Top roll cacat	46
Lampiran 2 Top roll normal	47
Lampiran 3 Mesin User tester.....	48

RINGKASAN

PT Excellence Qualities Yarn adalah salah satu industri tekstil yang menghasilkan produk berupa benang yang terletak di Dusun Luwung, Desa Sumokembangsri, Kecamatan Balong Bendo, Kabupaten Sidoarjo, Provinsi Jawa Timur dengan luas tanah $\pm 44.728 \text{ m}^2$ memiliki 2 Unit produksi yang menggunakan mesin modern, dan berteknologi canggih serta mengutamakan kualitas dari produk yang dihasilkan. Perusahaan ini berorientasi pada ekspor dengan persentase 92% pasar internasional dan 8% pasar lokal. PT Excellence Qualities Yarn memproduksi benang poliester 100%, rayon 100%, dan TR (65%-35%), dengan urutan proses produksi pada unit 1, mulai dari Gudang Bahan Baku (GBB), di proses ke *Blowing*, *Carding*, *Drawing*, *Open End (OE)* dan *Muratec Vortex Spinning (MVS)*, kemudian masuk Gudang Barang Jadi (GBJ). Perusahaan ini juga mempunyai benang *double twist* menggunakan mesin *Two For One (TFO)*. Untuk unit 2 dengan urutan produksi mulai dari Gudang Bahan Baku, *blowing* yang menggunakan dua mesin yakni *Blendomat* untuk TR (65%-35%) dan *Displucker* untuk poliester 100%, *drawing*, *Speed Frame*, dan *Ring Spinning*, *Winding* untuk proses penggulangan pada tahap akhir, *Packing*, dan masuk ke Gudang Barang Jadi. Praktik Kerja Lapangan lebih memfokuskan permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah *lapping* yang terjadi pada top roll di mesin *drawing*. Proses *drawing* memiliki andil besar dalam menentukan kualitas hasil akhir dari proses pemintalan benang karena *drawing* merupakan proses terakhir untuk memperbaiki kualitas benang, baik dalam pembuatan benang Carded dan benang Combed, terutama pada benang Carded. Jika kualitas hasil proses *drawing* jelek maka kualitas benang juga akan jelek. Ketidakrataan hasil *drawing* akan mengakibatkan ketidakrataan pada benang. Untuk menghindari cacat pada benang maka tingkat ketidakrataan pada *sliver* harus diturunkan pada tingkat yang paling rendah. Tujuan dari penelitian ini yaitu mengetahui apa penyebab dari *lapping* dan mengetahui cara perbaikan yang dilakukan pada saat terjadi *lapping*. Untuk cara penanganannya sendiri yaitu suhu dan rh(kelembapan) harus diperhatikan karena sangat berpengaruh pada *sliver* yang diproses. Kesimpulan dari permasalahan pada mesin *drawing breaker* adalah *lapping*. Jika *lapping* tidak segera di tangani akan menyebabkan bagian mesin (*top roll*) cacat. Saat terjadinya *lapping* segera di tangani dan jangan menggunakan menggunakan cutter yang dapat meyebabkan top roll cacat, dan juga diperhatikan suhu dan kelembapannya, tidak hanya mengganggu kualitas saja tetapi juga mengganggu pencapaian produksinya.