

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Kasus Praktik:

Pengamatan Tumpulnya *Wire Top Flat* dan Penanganannya Pada  
Mesin *Carding Trutzschler TC 15*

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:

**RULFIKARI TAHRI SATRIA**

**NIM. 1801070**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan Tumpulnya *Wire Top Flat* dan Penanganannya Pada  
Mesin *Carding Trutzschler TC 15***

**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:**

**RULFIKARI TAHRI SATRIA**

**NIM. 1801070**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan Tumpuhnya *Wire Top Flat* dan Penanganannya Pada  
Mesin *Carding Trutzschler TC 15***

**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:**

**RULFIKARI TAHRI SATRIA**

**NIM. 1801070**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Linda Sitompul, S. Teks., M.M.**

**Pembimbing II : Eddy Sutjipto, Bk. Teks**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik:**

**Pengamatan Tumpuhnya *Wire Top Flat* dan Penanganannya Pada  
Mesin *Carding Trutzschler TC 15***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan  
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

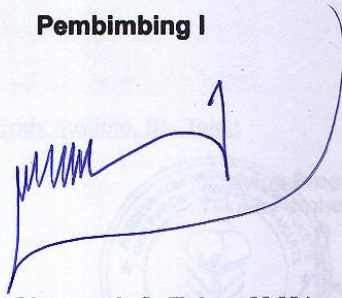
**Oleh:**

**RULFIKARI TAHRI SATRIA**

**NIM. 1801070**

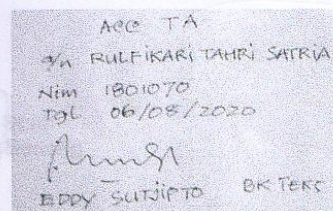
**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I**



**(Linda Sitompul, S. Teks., M.M.)**

**Pembimbing II**



ACC TA  
N/ RULFIKARI TAHRI SATRIA  
Nim 1801070  
Tgl 06/08/2020  
EDDY SUTJIPTO BK TEKS

**(Eddy Sutjipto, Bk. Teks)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**"Pengamatan Tumpulnya Wire Top Flat dan Penanganannya Pada Mesin  
Carding Trutzschler TC 15"**

**DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Yang dipersiapkan dan disusun oleh :**

**RULFIKARI TAHRI SATRIA**

**NIM. 1801070**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

**Pada tanggal : 15 Juli 2020**

**Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli**

**Muda Diploma II (D II) pada**

**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing I**

**Ketua Penguji**

Laporan telah diperiksa  
oleh Rulfikari T-S  
20/7/2020  
Dedy Harianto

**(Linda Sitompul, S. Teks., M.M.)**

**(Dedy Harianto, ST., MT.)  
NIP. 198207242009111001**

**Pembimbing II**

Ada TA  
RULFIKARI TAHRI SATRIA  
Nim 1801070  
Tgl 06/08/2020  
EDDY SUTJIPTO BK TEKS

**(Eddy Sutjipto, Bk. Teks)**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

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

**Direktur**

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

## SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Rulfikari Tahri Satria  
NIM : 1801070  
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain, kecuali secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa Laporan Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila 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 saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 28 Juli 2020



Rulfikari Tahri Satria

1801070

## KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn dengan judul kasus praktik **“Pengamatan Tumpulnya *Wire Top Flat* dan Penanganannya Pada Mesin *Carding Trutzscher TC 15*”**. Laporan ini diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Industri dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Ayah dan Ibu tercinta yg selalu memberi semangat dan dukungan
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, bapak Hamdan S.Bintang, ST, MT selaku Kepala Pogam studi Teknik Pembuatan Benang dan bapak/Ibu dosen pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.
3. Ibu Linda Sitompul, S. Teks., M.M selaku dosen pembimbing.
4. .Presiden Direktur PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN, bapak Ahmad Jamak Selaku Kepala HRD, dan Ibu Ulya Cici Milana, S.Tr.T selaku Pembimbing Praktek Kerja Industri
5. Serta semua pihak yang tidak dapat penulis sebut satu per satu yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Industri ini.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kekurangan, untuk itu penulis mohon maaf yang sebesar besarnya, dan bila ada kritik dan saran yang membangun penulis akan menerima dengan senang hati.

Demikian penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, Juni 2020

Penyusun

Rulfikari Tahri Satria

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	vii
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR TABEL .....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xi
DAFTAR LAMPIRAN .....	xii
RINGKASAN.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan perusahaan .....	3
2.1.1 Visi dan Misi Perusahaan.....	4
2.1.2 Lokasi Perusahaan .....	4
2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan.....	4
2.1.4 Denah 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 .....	11
2.4.1 Jumlah tenaga kerja.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	22



3.2 Produksi .....	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak <i>Carding</i> .....	23
3.2.3 Proses Produksi.....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	33
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	33
3.3.1 Pemeliharaan (perawatan) mesin .....	34
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	37
3.4 Pengendalian Mutu .....	37
3.4.1 Raw Material.....	37
3.4.2 Proses .....	38
3.4.3 Produk .....	38
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>40</b>
4.1 Latar Belakang .....	40
4.2 Identifikasi Masalah.....	41
4.3 Rumusan Masalah .....	41
4.4 Batasan Masalah.....	41
4.5 Dasar Teori .....	41
4.6 Pembahasan .....	43
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>47</b>
5.1 Kesimpulan .....	47
5.2 Saran .....	47
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>47</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>49</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tujuan pemasaran perusahaan.....	10
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan .....	12
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan .....	13
Tabel 2. 4 Jumlah karyawan .....	13
Tabel 2. 5 Distribusi karyawan .....	14
Tabel 3. 1 Perencanaan produksi .....	18
Tabel 3. 2 Nama dan type mesin .....	24
Tabel 3. 3 Spesifikasi mesin <i>carding</i> .....	32
Tabel 3. 4 Jadwal dan jenis perawatan .....	36

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 PT <i>Excellence Qualities Yarn</i> .....	3
Gambar 2. 2 Lokasi perusahaan.....	4
Gambar 2. 3 Denah perusahaan.....	5
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi .....	6
Gambar 2. 5 Pemasaran produk perusahaan .....	11
Gambar 3. 1 <i>Layout</i> mesin unit 2 .....	25
Gambar 3. 2 Alur proses produksi .....	26
Gambar 3. 3 Mesin <i>Carding</i> .....	28
Gambar 3. 4 Bagian mesin carding dan jalannya bahan .....	30
Gambar 4. 1 <i>Wire Top Flat</i> .....	42
Gambar 4. 2 <i>Fishbone</i> .....	43
Gambar 4. 3 Data uji tes ketidakrataan <i>sliver carding</i> .....	44
Gambar 4. 4 Spectogram <i>sliver carding</i> .....	44
Gambar 4. 5 Mesin <i>grinding</i> .....	45

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1.....	49
Lampiran 2.....	49
Lampiran 3.....	50
Lampiran 4.....	50
Lampiran 5.....	51
Lampiran 6.....	51
Lampiran 7.....	51
Lampiran 8.....	52

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkronantara 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 Dusun Luwung Desa Sumokembangsri Kecamatan Balongbendo Jawa Timur. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 15 juni 2020 sampai dengan 1 juli 2020. Praktik Kerja Lapangan lebih memfokuskan permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah pengamatan tumpulnya *Wire Top Flat* dan penanganannya pada mesin *carding Trutzschler TC 15*. Tumpulnya *Wire Top Flat* menyebabkan *sliver carding* menjadi cacat, terdapat banyak *neps*, serta *sliver* menjadi tebal-tipis. *Wire Top Flat* tumpul disebabkan oleh kapasitas produksi mesin yang telah melebihi batas *maximum* dan kelalaian dalam melaksanakan perawatan mesin, seperti sistem *scouring* dan perawatan mesin lainnya. Untuk mengatasi permasalahan tersebut maka harus dilaksanakan *scouring*, *grinding*, penggantian *Wire Top Flat* dan merawat semua komponen-komponen mesin.