

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan di Desa Randuagung Km 75, Kecamatan Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur, tepatnya pada PT Indiratex Spindo. Perusahaan ini bergerak sebagai industri pemintalan benang. PT Indiratex Spindo didirikan pada tahun 1996 dan mulai beroperasi sekitar tahun 1998. Saat ini, Bahan baku yang digunakan PT Indiratex Spindo adalah 100% *cotton*. *Cotton* yang digunakan berasal dari Amerika, Brazil, India, dan Australia. Produk yang dihasilkan PT Indiratex Spindo adalah benang *open end* untuk bahan kain *denim* dan *dyeing*, benang *carded* dan *combed* untuk bahan kain *weaving* dan *knitting*. PT Indiratex Spindo memiliki dua unit gedung produksi. Gedung produksi unit 1 memproduksi benang *open end* Ne 7 - Ne 20 dengan jumlah rotor yang dimiliki sebanyak 1.800 rotor, sedangkan unit 2 memproduksi benang *ring spinning* dengan Ne 20 - Ne 40 dari 30.000 *spindle* yang dimilikinya. Proses produksi benang *open end* dimulai dari tahap pemrosesan bahan baku berupa *cotton* oleh mesin *blowing*, *carding*, *drawing finisher*, dan *open end*. Berbeda tahapan dengan proses produksi benang *open end*, proses produksi benang *ring spinning* melalui proses *blowing*, *carding*, *drawing breacker*, *drawing finisher*, *roving*, *ring spinning*, dan *winding* sebagai tahap akhir proses penggulungan benang pada *cone*. Dalam proses produksi di mesin *open end* ada beberapa hal yang harus diperhatikan yaitu kualitas. Dalam laporan ini, membahas tentang pengaruh perubahan *settingan* RH (*Relative Humidity*) atau kelembaban *relative* terhadap kualitas dari output benang Ne 7 yang dihasilkan dari mesin *Open End*. Maka dari itu, dilakukan pengamatan dan pengujian setiap harinya oleh bagian QC (*Quality Control*) perlu dilakukan pengujian beberapa kali pada hasil *output* benang yang diproduksi agar dapat mengetahui perubahan kualitas benang meliputi, MR (*Moisture Regain*), MC (*Moisture Content*) serta nomor benangnya dan juga untuk mencegah terjadi masalah kedepannya. Untuk standar MR (*Moisture Regain*) yaitu 5,5% - 6,5%, MC (*Moisture Content*) 5,12% - 6,21 dan nomor benangnya 6,90 – 7,20. Jika dalam pengujian ini ditemukan hasil kualitas yang tidak sesuai dengan standarnya, maka perlu dilakukan penanganan lebih lanjut.