

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus praktik: Pengamatan di Lingkup Pengujian Komposisi Benang
Campuran Kapas dan Poliester di Departemen *Spinning* VI
PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:

ELISA MAYA FADHILAH

NIM. 2001030

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**Kasus praktik: Pengamatan di Lingkup Pengujian Komposisi Benang
Campuran Kapas dan Poliester di Departemen *Spinning* VI
PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:

ELISA MAYA FADHILAH

NIM. 2001030

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**Kasus praktik: Pengamatan di Lingkup Pengujian Komposisi Benang
Campuran Kapas dan Poliester di Departemen *Spinning* VI
PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:

ELISA MAYA FADHILAH

NIM. 2001030

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Hasna Khairunnisa, M.Sc.

Pembimbing II: Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**Kasus praktik: Pengamatan di Lingkup Pengujian Komposisi Benang
Campuran Kapas dan Poliester di Departemen *Spinning* VI
PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:

ELISA MAYA FADHILAH

NIM. 2001030

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



**Hasna Khairunnisa, M.Sc.
NIP. 199212212019012001**

Pembimbing II



**Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.
NIP.196510061990031005**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah suatu pelatihan dan pembelajaran yang dilaksanakan di dunia usaha atau dunia industri yang relevan dengan kompetensi keahlian yang dimiliki mahasiswa. Hal ini guna meningkatkan mutu dan kualitas mahasiswa, serta dapat menjadi bekal untuk memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Selain bertujuan untuk bekal memasuki dunia kerja yang sesungguhnya, praktik kerja lapangan menjadi salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja industri dilakukan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Perusahaan sangat memperhatikan kualitas produksi, sebab itu perencanaan produksi, pengendalian produksi, sarana penunjang produksi, pengendalian mutu, pemeliharaan mesin, dan perbaikan mesin sangat diperhatikan. Hal itu dimaksudkan untuk tetap menjaga kualitas produk yang dihasilkan dan kuantitas produk yang dihasilkan. Selama proses praktik kerja industri berlangsung terdapat suatu masalah yang menjadi pokok pembahasan, yaitu komposisi benang pada benang campuran kapas dan poliester. Pada saat pengamatan, terjadi perbedaan cara pengujian komposisi yang menggunakan larutan asam sulfat tidak sesuai SOP. Sehingga praktik kerja lapangan ini difokuskan untuk mengamati perbedaan hasil pengujian menggunakan larutan asam sulfat sesuai SOP dan yang tidak sesuai SOP. Selain itu, juga dilakukan pengamatan tentang kaidah keselamatan dan kesehatan kerja yang belum diterapkan dan menganalisis penyebab lain dari terjadinya perbedaan komposisi dari benang campuran kapas dan poliester menggunakan metode kaizen. Setelah dilakukan pengamatan, hasilnya adalah pengujian komposisi yang menggunakan larutan tidak sesuai SOP hasilnya lebih akurat dari yang sesuai SOP karena penggunaan asam sulfat curah yang konsentrasinya tidak diketahui. Kemudian, untuk keselamatan dan kesehatan kerja karyawan *quality control* harus menggunakan alat pelindung diri untuk melindungi diri karyawan itu sendiri. Kualitas komposisi dari benang campuran dapat dikontrol dengan melakukan *training* ulang pada karyawan, pemasangan *autoleveller*, dan pengecekan berat *sliver* secara berkala agar berat *sliver* terjaga.