

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik : Pengaruh *Preventive Maintenance* Terhadap Hasil  
Produksi di Mesin *Rapier Zhengzhou G 1611*

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:

**FARID PRIHASNA**

**NIM. 2002007**

**Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2022**

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

**Kasus Praktik : Pengaruh *Preventive Maintenance* Terhadap Hasil  
Produksi di Mesin *Rapier Zhengzhou G 1611***

**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:**

**FARID PRIHASNA**

**NIM. 2002007**

**Teknik Pembuatan Kain Tenun**



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

**2022**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik : Pengaruh *Preventive Maintenance* Terhadap Hasil  
Produksi di Mesin *Rapier Zhengzhou G 1611***

**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:

**FARID PRIHASNA**

**NIM. 2002007**

**Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing I : Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.**

**Pembimbing II : Hefni Rosyadi, S.E.**

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

**2022**

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik : Pengaruh *Preventive Maintenance* Terhadap Hasil  
Produksi di Mesin *Rapier Zhengzhou G 1611*

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

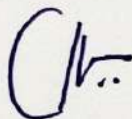
Oleh:

**FARID PRIHASNA**

**NIM. 2002007**

**Teknik Pembuatan Kain Tenun**

Pembimbing I



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Pembimbing II



(Hefni Rosyadi, S.E.)

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

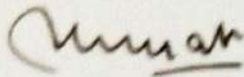
**2022**

# LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji:

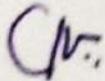
Tanggal: 17 Juli 2022



(Ir. V Sri Pertiwi Rumiyati, M.P.)

Ketua Program Studi:

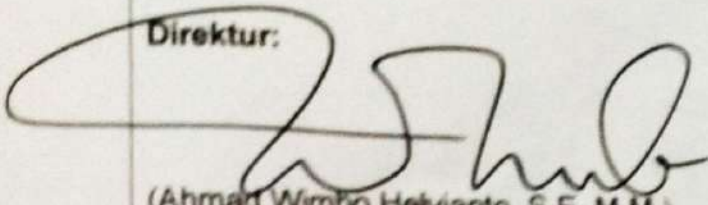
Tanggal: 2/8 2022



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Direktur:

Tanggal: 08/10 22



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

## KATA PENGANTAR

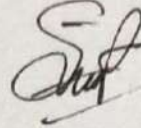
Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena dengan karunia-Nya, laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat diselesaikan dengan baik dan lancar. Laporan PKL disusun berdasarkan pengalaman dan data yang diperoleh selama melaksanakan PKL di PT Sri Rejeki Isman Tbk. Ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak yang telah membantu dan berpartisipasi dalam penyusunan laporan PKL penulis sampaikan kepada:

1. Allah SWT yang telah memberi rahmat dan ridho-Nya.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan sebagai Dosen Pembimbing yang telah membimbing dan membantu penulis dalam penyusunan laporan
5. Bapak Bagus Wiratama, M.B.A. selaku Manajer HR. Learning & Development.
6. Bapak Hefni Rosyadi, S.E. selaku dosen pembimbing yang telah membimbing dan membantu penulis dalam penyusunan laporan
7. Bapak Topan dan Bapak Rohadi selaku pembimbing di industri yang telah membimbing dari awal penelitian sampai akhir.
8. Karyawan-karyawati departemen PT Senang KharismaTex 2 yang sudah berbagi pengetahuan dan pengalaman dengan ikhlas.
9. Kedua orang tua yang selalu menyayangi, memberikan semangat, motivasi, dukungan, nasihat dan do'a.
10. Istri dan anak yang selalu memberikan semangat, motivasi, dukungan, dan do'a.
11. Qiki Asary yang telah membantu mengarahkan penulisan Tugas Akhir.
12. Teman-teman PKL yang konyol selalu menemani saat suka dan duka, sehingga penulis terhibur dan semangat mengerjakan Tugas Akhir.

Akhir kata, semoga laporan PKL ini memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan, adanya kritik dan saran yang bersifat membangun sangat penulis harapkan demi sempumanya laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah selesai di susun.

Surakarta, Juli 2022

Penyusun



Farid Prihasna

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR TABEL .....	vi
RINGKASAN .....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM / PERKANTORAN PERUSAHAAN.....	3
2.1    Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2    Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2    Uraian Tugas.....	9
2.3    Permodalan dan Pemasaran .....	11
2.3.1    Permodalan.....	11
2.3.2    Pemasaran.....	11
2.4    Ketenagakerjaan .....	12
2.4.1    Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2    Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4    Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	19
3.1    Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	19
3.1.1    Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2    Pengendalian Produksi.....	25
3.2    Produksi.....	26
3.2.1    Jenis dan Jumlah Produksi.....	26
3.2.2    Mesin dan Tata Letak .....	28
3.2.3    Proses Produksi .....	30
3.2.4    Sarana Penunjang Produksi .....	34
3.3    Perawatan dan Perbaikan .....	35
3.4    Pengendalian Mutu .....	37
3.4.1    Bahan Baku.....	38
3.4.2    Proses .....	39
3.4.3    Produk.....	39
BAB IV DISKUSI .....	42



4.1	Latar Belakang .....	42
4.2	Metode Penelitian.....	47
4.3	Pembahasan dan Hasil Penelitian .....	48
BAB V PENUTUP .....		71
5.1	Kesimpulan.....	71
5.2	Saran .....	71
DAFTAR PUSTAKA.....		73

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Senang Kharismatex 2 .....	8
Gambar 3. 1 Alur Proses Perencanaan Produksi .....	9
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> PT Senang Kharismatex 2 .....	30
Gambar 3. 3 Alur proses produksi di <i>weaving</i> .....	31
Gambar 4 1 Diagram <i>Fishbone</i> .....	42

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan berdasarkan pendidikan.....	13
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin .....	13
Tabel 3. 1 Konstanta nomor sisir .....	22
Tabel 3. 2 Total end <i>warping</i> .....	24
Tabel 3. 3 Kontruksi PT Senang Kharisma 2 .....	27
Tabel 3. 4 Jenis Mesin PT Senang Kharisma 2 .....	29
Tabel 3. 5 Jenis – jenis cacat kain.....	40
Tabel 3. 6 Sistem pemberian poin .....	40
Tabel 3. 7 Pemberian <i>grade</i> kain.....	41
Tabel 4. 1 Efisiensi mesin sebelum di <i>preventive</i> .....	45
Tabel 4. 2 Akibat mesin rusak/berhenti .....	43
Tabel 4. 3 Pembahasan dan penanganan mesin rusak/berhenti .....	48
Tabel 4. 4 Perawatan dan penyetelan mesin .....	50
Tabel 4. 5 Pelumasan mesin .....	67
Tabel 4. 6 Efisiensi sesudah di penanganan.....	70

## RINGKASAN

PT Sritex Rejeki Isman Tbk merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pengecapan (*printing*), dan *garment* sampai pemasaran. Alamat utama PT Sri Rejeki Isman Tbk berada di Sukoharjo tepatnya di Jl. KH. Samanhudin No 88, Jetis, Sukoharjo. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Senang Kharismatex 2 selama sembilan hari, tanggal 16 juni 2022 sampai 24 juni 2022, PT Senang Kharismatex 2 merupakan anak cabang dari PT Sri Rejeki Isman Tbk. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perawatan mesin *Rapier zhengzhou* G 1611. Perawatan (*maintenance*) adalah suatu kegiatan untuk memelihara atau menjaga fasilitas atau peralatan pabrik dengan mengadakan pemeliharaan, perbaikan, penyesuaian maupun penggantian sebagian peralatan yang diperlukan agar fasilitas, pada kondisi yang diharapkan dan selalu dalam kondisi prima. Tujuan perawatan mesin Memperpanjang usia kegunaan aset, Menjamin ketersediaan optimal peralatan yang digunakan untuk produksi, Menjamin kesiapan operasional dari seluruh peralatan yang diperlukan dalam keadaan darurat setiap waktu, misal unit cadangan, unit pemadam kebakaran, Menjamin keselamatan orang yang menggunakan alat tersebut. Menghemat waktu, biaya, dan material karena peralatan terhindar dari kerusakan besar, Sedini mungkin menghindari kerugian baik material maupun personal akibat terjadinya kerusakan. Pada saat melakukan pengamatan Praktik Kerja Lapangan ditemukan beberapa mesin rusak / berhenti akibat kurang perawatan seperti *worm take up aus*, *spring box* lemah, dan *helical gear box* aus. Mesin yang rusak dapat mengakibatkan menurunnya efisiensi mesin. Mesin berhenti / rusak di pengaruhi beberapa faktor, faktor manusia yaitu menjalankan perawatan tidak teratur. Faktor metode yaitu Kurangnya pelumasan dan pemberian *grease*, yang tidak sesuai standart, Pergantian *sperpart* yang tidak sesuai dengan spek mesin / tidak standar. Faktor bahan baku yaitu Kualitas *sperpart* kurang baik. Terakhir faktor mesin yaitu Mesin yang kotor. Dari beberapa kasus yang sudah dijelaskan, dapat dilakukan beberapa penanganan, mulai dari menegur langsung kepada mekanik yang tidak menjalankan perawatan dan memberi tahu dampak yang di timbulkan, Memberi pengarahan kepada olimen dampak dari pemberian oli yang telat dan melakukan pengolian / pelumasan sesuai dengan kebutuhan / karakteristik komponen yang akan di beri pelumas, Memberi pengarahan kepada mekanik mengenai yang tepat dan selalu mengecek hasil kerja mekanik apakah sudah sesuai dengan / ukuran standar mesin, Diganti dengan yang baru sesuai dengan standar mesin, apabila tidak ada bisa menggunakan *sperpart* bekas yang masih bagus dan standar. Selalu megintruksikan kepada bawahan setiap mau perbaikan / setelah perbaikan selalu melakukan kebersihan mesin. Melakukan komplin kepada suplayer *sperpart* dan minta trayer untuk di uji atau memberi contoh *sperpart* yang di maksud supaya sesuai dengan yang di harapkan. Serta memperhatikan perawatan dan mesin, dan tak kalah penting adalah pelumasan mesin. Setelah melakukan perbaikan penulis berhasil meningkatkan efisiensi mesin A 17 dari 45% menjadi 92%, A 27 dari 30% menjadi 88%, A 36 dari 11% menjadi 87% , A 51 dari 26% menjadi 80%, A 55 dari 28% menjadi 90%.