

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

kasus praktik : Upaya Perbaikan pada Bagian Pembukaan Mulut Lusi
(Kamran) untuk Meningkatkan Efisiensi
Pada Mesin AJL RFJA 20

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:

MUHYIYUDDIN SUSILO WIDODO

NIM. 2002038

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 : Upaya Perbaikan pada Bagian Pembukaan Mulut Lusi
(Kamran) untuk Meningkatkan Efisiensi
Pada Mesin AJL RFJA 20

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:

MUHYIYUDDIN SUSILO WIDODO

NIM. 2002038

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 : Upaya Perbaikan pada Bagian Pembukaan Mulut Lusi
(Kamran) untuk Meningkatkan Efisiensi
Pada Mesin AJL RFJA 20

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:

MUHYIYUDDIN SUSILO WIDODO

NIM. 2002038

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing 1 : Mohadi, S.Sos., M.M.

Pembimbing 2 : Yunus Nazar, S.ST., M.T.

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk

kasus praktik : Upaya Perbaikan pada Bagian Pembukaan Mulut Lusi
(Kamran) untuk Meningkatkan Efisiensi
Pada Mesin AJL RFJA 20

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:

MUHYIYUDDIN SUSILO WIDODO

NIM. 2002038

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

PEMBIMBING I



(Mohadi, S.Sos., M.M.)

PEMBIMBING II



(Yunus Nazar, S.ST., M.T.)

AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji:




(Galuh Yuli Astrini, M. Eng.)

Tanggal:

22 / 07 / 2022

Ketua Program Studi:



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

Tanggal:

2 / 8 / 2022

Direktur:



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

Tanggal:

08 / 22 / 08

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dengan baik tanpa hambatan yang berarti.

Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan tugas yang harus diselesaikan oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunikasi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester. Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan adalah untuk pemantapan teori dan praktik yang telah dipelajari di kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam Proses pembuatan laporan penulis mendapatkan banyak dukungan dari berbagai pihak. Maka dari itu penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku Direktur.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, MT., selaku Pembantu Direktur.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P, M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Mohadi, M.M. selaku pembimbing 1 penulis.
5. Yunus Nazar, S.ST.,M.T. selaku pembimbing 2 penulis.
6. Bapak dan Ibu dosen di Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
7. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur Sritex Group.
8. Bapak Bagus Wiratama selaku Direktur Human Capital Sritex Group.
9. Bapak Ir. Sri Saptono Basuki, MM selaku General Manager di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk.
10. Bapak Topan Ramadhan. A.Ma. selaku Supervisor HR Learning & Development di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk dan instruktur / pembimbing penulis.
11. Bapak Parwanta, selaku Manager PT. Senang Kharisma 2.
12. Bapak Suyadi, selaku K.a Maintenance PT. Senang Kharisma 2.

13. Kedua Orang Tua yang telah memberikan dukungan baik moril maupun materil serta do'a.

14. Semua pihak yang tidak bisa penulis sebutkan satu per satu yang turut membantu dalam menyelesaikan laporan ini.

Penulis menyadari sepenuhnya bahwa masih ada kekurangan baik dari isi maupun dari segi susun kalimat. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca untuk perbaikan penulisan dikemudian hari.

Akhir kata penulis berharap semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, Juli 2022



Muhyiyuddin Susilo Widodo
NIM : 2002038

DAFTAR ISI

| | |
|---|------|
| KATA PENGANTAR | i |
| DAFTAR ISI | iii |
| DAFTAR TABEL | v |
| DAFTAR GAMBAR | vi |
| DAFTAR LAMPIRAN | vii |
| RINGKASAN | viii |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan | 1 |
| 1.3 Batasan Masalah | 1 |
| 1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan | 2 |
| 1.5 Tujuan Praktik Kerja Lapangan..... | 2 |
| 1.6 Manfaat Praktik Kerja Lapangan..... | 2 |
| 1.6.1 Manfaat Bagi Mahasiswa : | 2 |
| 1.6.2 Manfaat Bagi Ak-Tekstil Solo : | 2 |
| 1.6.3 Manfaat Bagi Perusahaan : | 2 |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN..... | 3 |
| 2.1 Perkembangan Perusahaan | 3 |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan | 6 |
| 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi | 6 |
| 2.2.2 Uraian Tugas | 9 |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran | 12 |
| 2.3.1 Permodalan | 12 |
| 2.3.2 Pemasaran | 13 |
| 2.4 ketenagakerjaan | 14 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan..... | 14 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi | 15 |
| 2.4.3 Sistem Penerimaan Tenaga Kerja | 16 |
| 2.4.4 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan | 17 |
| 2.4.5 Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan | 18 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI | 22 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi | 22 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi | 22 |

| | | |
|----------|--|----|
| 3.1.2 | Perhitungan Produksi | 26 |
| 3.1.3 | Pengendalian Produksi..... | 29 |
| 3.2 | Produksi | 30 |
| 3.2.1 | Jenis Dan Jumlah Produksi | 30 |
| 3.2.2 | Mesin Dan Tata Letaknya..... | 33 |
| 3.2.3 | Alur Proses Produksi | 36 |
| 3.3 | Pengendalian Mutu..... | 39 |
| 3.3.1 | Raw Material | 40 |
| 3.3.2 | Proses | 41 |
| 3.3.3 | Produk..... | 41 |
| Bab IV | Diskusi | 42 |
| 4.1 | Latar belakang..... | 42 |
| 4.2 | Identifikasi masalah | 44 |
| 4.3 | Penyebab dari masalah tersebut | 44 |
| 4.4 | Mencari solusi dan penanganan tentang masalah tersebut | 46 |
| 4.5 | Pembahasan | 50 |
| Bab V | Penutup | 52 |
| 5.1 | Kesimpulan..... | 52 |
| 5.2 | Saran..... | 52 |
| Daftar | pustaka | 53 |
| Lampiran | | 54 |

DAFTAR TABEL

| | |
|---|----|
| Tabel 2.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan | 14 |
| Tabel 2.2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin | 14 |
| Tabel 3.2 Jumlah benang/beam..... | 29 |
| Tabel 3.3 Jenis mesin kontruksi departemen Senang kharisma..... | 31 |
| Tabel 3.4 Jenis Mesin PT Senang Kharisma 2 | 33 |
| Tabel 4.1 Hasil pengamatan kerusakan mesin | 43 |

DAFTAR GAMBAR

| | | |
|------------|--|----|
| Gambar 2.1 | Struktur organisasi | 7 |
| Gambar 2.2 | Struktur Organisasi PT Senang Kharisma 2 | 8 |
| Gambar 3.1 | Alur Perencanaan Produksi..... | 24 |
| Gambar 3.2 | Jumlah benang/beam..... | 29 |
| Gambar 3.5 | <i>Layout</i> Senang Kharisma 2 | 35 |
| Gambar 3.6 | Alur proses pertenunan | 36 |
| Gambar 4.1 | Data kerusakan bagian mesin AJL RF JA 20 Error! Bookmark not defined. | |
| Gambar 4.2 | Diagram <i>fishbone</i> | 44 |
| Gambar 4.3 | Skema pembukaan mulut lusi sesuai standar | 48 |
| Gambar 4.4 | Skema pembukaan mulut lusi tidak standar | 48 |
| Gambar 4.5 | <i>Sheddinglever</i> dan <i>shortcrank</i> | 49 |
| Gambar 4.6 | <i>Bushing stay</i> | 50 |
| Gambar 4.7 | Data efisiensi mesin | 51 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|---|----|
| Lampiran 1 Data efisiensi mesin blok G | 54 |
| Lampiran 2 Data efisiensi mesin blok H | 55 |
| Lampiran 3 Kondisi kamran jebol..... | 56 |
| Lampiran 4 Kunci torsi | 57 |
| Lampiran 5 pembersihan dan pergantian bearing pada <i>shortcrank</i> dan <i>long crank</i> | 58 |
| Lampiran 6 bearing YS 630 dan bearing YS 629 | 59 |
| Lampiran 7 <i>Shedding lever</i> | 60 |
| Lampiran 8 Bok cam..... | 61 |

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di departemen senang kharisma 2 yang merupakan dari anak cabang PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Dengan waktu pengambilan data selama 2 minggu yaitu pada tanggal 13 juni sampai 24 juni. Perusahaan ini bergerak dibidang tekstil yaitu dari bidang pemintalan, pertenunan, *dying & finishing, garmen* sampai ke pemasaran. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan di PT. Senang Kharisma 2. Dari tanggal 9 february sampai 24 juni yang bertujuan sebagai syarat untuk memenuhi kelulusan tingkat Diploma Dua (D2). Pada proses di bagian pertenunan, memiliki *flow process* yaitu mulai dari order konsumen, penyediaan bahan baku berupa benang yang akan dipasang di mesin *warping*, mesin *warping* menggulung benang dari benang ke beam *warping*, lalu beam *warping* dipasang di *crell sizing* untuk proses pelapisan benang supaya kuat, setelah itu lanjut di proses *reaching* untuk dicucuk atau *tying* jika memiliki kontruksi yang sama, kemudian memasuki proses pertenunan untuk proses penyilangan antara benang lusi dengan benang pakan yang akan menjadi kain. Selanjutnya kain di bawa ke *inspecting, folding, grading* lalu lanjut ke *packing* atau pengemasan yang akan dikirim ke konsumen. Untuk menghasilkan hasil kain yang baik dan berkualitas maka dibutuhkan suatu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pemeliharaan mesin, serta pengendalian mutu pada *raw material*. Dalam memproduksi kain tenun banyak sekali beberapa faktor penentu kualitas dan kuantitas produksi. Saat melakukan kegiatan praktik di industri penulis melakukan pengamatan pada penurunya efisiensi pada mesin AJL RFJA 20. Penyebab utama pada kasus tersebut terdapat dibagian kamran, faktor penyebab kerusakan kamran terjadi karena kurangnya pengawasan terhadap *bolt and nut*, ukuran *sheddinglever* yang tidak standar, dudukan *Hook* kocak, kondisi *Hook* komponen yang aus, dan klem kamran yang kendor. Namun faktor dominan penyebab terjadinya penurunan efisiensi terjadi karena ukuran ketinggian kamran yang tidak *balance* dan ukuran *sheddinglever* yang tidak sesuai standar. Namun upaya yang dilakukan untuk menanggulangi masalah tersebut yaitu dengan cara melakukan perbaikan. Setelah dilakukan perbaikan, mesin tersebut rata-rata efisiensi mesin peningkatan sebesar 13%.