

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik :  
Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya *Mechanical Fault* Di  
Daerah 11-12 cm Mesin *Drawing FA 306A*

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 :  
**PRAMESTI LARAS HAYU**  
**NIM. 1701036**  
**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus praktik :  
Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya *Mechanical Fault*  
Di Daerah 11-12 cm Mesin *Drawing FA 306A***

**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 :  
PRAMESTI LARAS HAYU  
NIM. 1701036  
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus Praktik :**

**Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya *Mechanical Fault* Di  
Daerah 11-12 cm Mesin *Drawing* FA 306A**

**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 :**

**PRAMESTI LARAS HAYU**

**1701036**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Bambang Kusnadi, BK.Teks  
Pembimbing II : Vallen Laurinda D W, S.AP.**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus praktik :**

**Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya Mechanical Fault Di  
Daerah 11-12 cm Mesin *Drawing* FA 306A**

**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 :**

**PRAMESTI LARAS HAYU**

**NIM. 1701036**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Bambang Kusnadi,BK.Teks)**

**(Vallen Laurinda D W, S.AP.)**

**NIP. 19930127201801200**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**“Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya *Mechanical Fault* Di Daerah 11  
- 12 cm Mesin *Drawing FA 306A*”**

**Di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.**

**Yang disusun oleh :  
PRAMESTI LARAS HAYU  
NIM 1701036**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji  
Pada tanggal : 19 September 2019  
Dan dinyatakan lulus memenuhi syarat yang diperlukan untuk  
mendapatkan Ahli Muda Diploma II (D II)  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing I**

**Penguji**

**(Bambang Kusnadi, BK.Teks)**

**(Syarif Iskandar, S.Teks, MT.)  
NIP.196303111990031002**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

**(Hamdan S. Bintang, ST.,MM.)  
NIP. 1951006190031005  
Direktur**

**(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)  
NIP. 195805011980031005**

## DAFTAR ISI

<b>DAFTAR ISI</b> .....	i
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	iv
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	v
<b>RINGKASAN</b> .....	vii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	2
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan .....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.3. Pemodalan dan Pemasaran .....	8
2.4. Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1. Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	9
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	11
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	14
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	14
3.1.1. Perencanaan Produksi .....	14
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	21
3.1.3. Produksi.....	22
3.2. Jenis dan Jumlah Produksi .....	22
3.3. Mesin dan Tata Letak.....	23
3.4. Diagram Alur Proses Produksi .....	24
3.5. Sarana Penunjang Produksi .....	26
3.6. Pemeliharaan dan Perbaikan .....	27
3.7. Pengendalian Mutu .....	28
3.7.1 <i>Raw Material</i> .....	28
3.7.2. Proses.....	29
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	32
4.1 Latar Belakang.....	32
4.2 Identifikasi Masalah .....	32
4.3 Pembahasan.....	33
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	38
5.1. Kesimpulan .....	38
5.2. Saran.....	38

DAFTAR PUSTAKA .....	39
----------------------	----

## DAFTAR TABEL

Table 2. 1 Distribusi Tenaga Kerja .....	10
Table 2. 2 Pembagian jam kerja tiap <i>shift</i> .....	10
Table 4. 1 hasil pengujian ketidakrataan <i>sliver</i> .....	35
Table 4. 2 hasil uji ketidakrataan <i>sliver</i> setelah diperbaiki.....	37



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasi <i>Spinning VI</i> .....	5
Gambar 3. 1 tata letak mesin departemen pemintalan VI .....	23
Gambar 3. 2 <i>flow process</i> .....	24
Gambar 3. 3 mesin <i>drawing FA 306A</i> .....	30
Gambar 4. 1 <i>fish bone</i> kemungkinan penyebab ketidakrataan <i>sliver</i> .....	33
Gambar 4. 2 <i>spectogram</i> hasil uji ketidakrataan <i>sliver</i> .....	36
Gambar 4. 3 hasil pengamatan posisi <i>weighting arm</i> .....	37
Gambar 4. 4 <i>spectogram</i> hasil uji ketidakrataan <i>sliver</i> setelah diperbaiki .....	37

## KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadiran Allah SWT, karena berkat rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang juga menjadi syarat menyelesaikan studi program Diploma II pada program studi Teknik Pembuatan Benang di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Didalam pengerjaan Tugas Akhir ini telah melibatkan banyak pihak yang sangat membantu dalam banyak hal. Oleh sebab itu, disini penulis sampaikan rasa terima kasih sedalam-dalamnya kepada

1. Kedua Orang Tua dan adik tercinta yang telah memberikan doa serta dukungannya.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman S.ST., M.T selaku pembantu direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S. Bintang, S. T, M. M selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Priyanto, Bapak Maryono selaku pembimbing di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Ibu Vallen Laurinda, S.Ap selaku dosen pembimbing.
7. Mifthakhul Ridhan Firdaus dan Ari Krisna selaku teman yang selalu membantu saat penulis menghadapi kesulitan dalam penyusunan
8. Seluruh teman dari Teknik Pembuatan Benang B angkatan 2017 yang tidak bisa saya sebutkan seluruhnya.
9. Semua pihak yang terlibat dalam penyusunan tugas akhir ini.

Buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis susun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dengan harapan dapat menambah pengetahuan tentang faktor-faktor penyebab tingginya  $U\%$  pada *Sliver* yang disebabkan oleh *pressure weighting arm*.

Penulis menyadari bahwa laporan ini jauh dari kesempurnaan baik dari segi materi maupun penulisan, namun semoga dapat bermanfaat bagi diri penulis serta banyak orang pada khususnya dan seluruh mahasiswa Akademi Komunitas

Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk pada umumnya.

Penulis,

(Pramesti Laras Hayu)

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara 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 Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 12 Juli 2019 sampai dengan 8 Agustus 2019, yang bertempat di Departemen Pemintalan VI (*Spinning 6*). Salah satu proses produksi yang sedang berlangsung di Departemen Pemintalan VI adalah proses *Sliver* CT. Dan, tidak semua proses dapat berjalan sesuai rencana. Selama proses berlangsung terdapat suatu permasalahan yang akan menjadi pokok pembahasan. Pokok pembahasan yang diambil adalah *Top roll* exentrik pada mesin *Drawing*. Penyimpangan kualitas tersebut yaitu tingginya ketidakrataan (U%) pada *Sliver*. Ketidakrataan adalah suatu ukuran mutu benang yang menyatakan besarnya penyimpangan massa pada panjang tertentu, yang keberadaannya tidak dapat dihindari. Praktik Kerja Lapangan ini difokuskan pada perbaikan kualitas, yang mana penyelesaian permasalahan tersebut ditinjau dari alat uji *Uster Tester 5* dan penyelesaiannya dilakukan secara teknis. Melalui pergantian *Top roll* sementara, Setelah melalui pengujian *Uster Tester 5* terlihat bahwa *Sliver* memiliki angka ketidakrataan sebesar 3,21% dengan standar yang seharusnya max 3.00% dapat diartikan bahwa kualitas ketidakrataan tersebut tinggi dan terjadi penyimpangan kualitas. Terlihat pada *Spectrogram mass* daerah ketidakrataan terjadi di daerah 11 – 12 cm dengan sumber informasi yang diterima dari pihak *quality control* (QC) maupun *maintenance* daerah tersebut terjadi pada bagian teknis atau mesin, yaitu pada daerah *draftingzone* di mesin *Drawing*. Melalui pengamatan teknis ditemukan adanya tekanan *weighting arm* kurang yang tidak stabil dan hal tersebut adalah penyebab tingginya angka ketidakrataan pada *Sliver*. Solusi yang dilakukan untuk menyelesaikan kasus ini adalah penyelesaian teknis dengan cara mensetting ulang posisi *weighting arm*. Melalui penyelesaian tersebut perbaikan kualitas ketidakrataan *Sliver* dapat dilihat kembali dari *Uster Tester 5* yang mana angka ketidakrataan menurun menjadi 1,59% dan angka tersebut masuk dalam klasifikasi standar kualitas ketidakrataan *Sliver*.