

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus praktik: Masalah dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *Sizing Karl Mayer* Pada SN T 189

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

ERNA WULANDARI

NIM.1702029

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus praktik: Masalah dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *Sizing Karl Mayer* Pada SN T 189**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERNA WULANDARI

NIM.1702029

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus praktik: Masalah dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *Sizing Karl Mayer* Pada SN T 189**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ERNA WULANDARI

NIM.1702029

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing :Amar,M.Pd

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus praktik: Masalah dan Penanganan Benang Lusi Lengket di
Mesin *Sizing Karl Mayer* Pada SN T 189

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

ERNA WULANDARI

NIM.1702029

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing



(Amar, M.Pd)

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Amar, M.Pd)

Tanggal

10/9-2019

Ketua Program Studi



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

Tanggal

19/9 '19

Direktur



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

Tanggal



PT Sri Rejeki Isman Tbk
Integrated Vertical Textile Garment Company
Spinning-Weaving-Dyeing-Printing-Garment



SURAT KETERANGAN

Nomor : 1695/5.2/HRD/IX/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Ir. Sri Saptono Basuki, MM
Jabatan : General Manager HRD
Perusahaan : PT. Sri Rejeki Isman, Tbk

Dengan ini menerangkan bahwa, yang tersebut di bawah ini :

Nama : Erna Wulandari
NIM : 1702029
Universitas : AK- Tekstil Surakarta
Jurusan : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk, terhitung sejak 12 Juni 2019 sampai dengan 23 Agustus 2019, dan yang bersangkutan telah melaksanakan tugasnya dengan baik dan penuh tanggung jawab.

Demikian surat keterangan ini dibuat dengan benar, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Sukoharjo, 04 Sepetember 2019

Ir. Sri Saptono Basuki, MM
General Manager HRD

Tembusan : Arsip

CORPORATE OFFICE & PRODUCTION COMPLEX :

Jl. KH. Samanhudi 88 Jetis, Sukoharjo 57511, Solo, Jawa Tengah Indonesia • Tel : +62-271-593188 • Fax : +62-271-593488
e-mail : cmo@sritex.co.id • website : www.sritex.co.id

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT karena dengan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Sri Rejeki Isman Tbk. Serta berhasil untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan tanpa hambatan yang berarti. Didalam laporan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan luas dalam bidang kewirausahaan. Didalam penulisan laporan ini penulis mendapatkan banyak dorongan dari berbagai pihak. Maka dengan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tesktil Surakarta.
2. BapakHendi Dwi Hardiman S.ST.,M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko P, S.TP,MT., selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Amar, M.Pd dan Bapak Danu Prasetyo, A.Md selaku pembimbing dalam penyusunan laporan ini.
5. Bapak dan ibu dosen pada prodi Teknik Pembuatan Kain Tenun
6. Bapak Iwan Setiawan Lukminto, selaku Presiden Direktur di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.
7. Bapak Parwanto, selaku *Manager* dan Bapak Waldiman, selaku Kepala Seksi Persiapan Departemen *Weaving V* atau PT. Senang Kharisma 2.
8. Bapak Jienendra Ichsan Pradana,A.Ma.,selaku *HR Learning andDevelopment Weaving* dan Instruktur Praktik Kerja Lapangan.

Penulis menyadari bahwa penusunan laporan ini masih jauh dari sempurna, hal ini dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis.Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, Agustus 2019

(Erna wulandari)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB IPENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.1.1 Alasan pemilihan obyek laporan akhir	2
1.1.2 Tujuan dan manfaat	2
1.1.3 Identifikasi Masalah.....	2
1.1.4 Batasan masalah	3
BAB IIBAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	10
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	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan pengembangan karyawan.....	17
2.4.4 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan	17

BAB IIBAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	29
3.2 Produksi.....	31
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	31
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	31
3.2.3 Diagram Alur Proses produksi.....	33
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	36
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	38
3.3.2 Perbaikan Mesin	41
3.4 Pengendalian Mutu	42
3.4.1 Raw Material	43
3.4.2 Proses.....	44
3.4.3 Produk.....	45
BAB IVDISKUSI.....	46
4.1 Latar Belakang.....	46
4.2 Identifikasi masalah	49
4.3 Pembahasan.....	51
BAB VPENUTUP	54
5.1 Kesimpulan.....	54
5.2 Saran.....	55
DAFTAR PUSTAKA.....	57
LAMPIRAN.....	58

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan	14
Tabel 2.2 Man Power Plan.....	16
Tabel 3.1 Jumlah Benang	25
Tabel 3.2 Laporan Putus Benang	26
Tabel 3.3 Laporan Penganjian	27
Tabel 3.4 Kartu Produksi	28
Tabel 3.5 <i>Running Control</i>	29
Tabel 3.6 Rekapitan Tarikan <i>Warping</i> dan <i>Sizing</i>	31
Tabel 3.7 Jenis Mesin	32
Tabel 3.8 <i>Schedule</i> Perawatan Harian.....	38
Tabel 3.9 <i>Schedule</i> Perawatan setiap 3 Hari	40
Tabel 3.10 <i>Schedule</i> Perawatan Mingguan.....	40
Tabel 3.11 Inspeksi dan pengujian selama proses <i>sizing</i>	45
Tabel 3.12 Inspeksi dan pengujian selama proses <i>sizing</i>	45
Tabel 4.1 Penyebab dan Penanggulangan Benang Lusi Lengket	51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi <i>Weaving 5</i>	9
Gambar 3.1 Alur Proses Perencanaan Produksi.....	20
Gambar 3.2 <i>Form Planning</i>	30
Gambar 3.3 <i>Layout</i> Departemen <i>Weaving 5</i>	33
Gambar 3.4 Alur Proses <i>Weaving Spun</i>	34
Gambar 3.5 Perawatan Mesin Sizing (Harian)	39
Gambar 3.6 Perawatan Mesin Sizing (3 hari).....	40
Gambar 3.7 Perawatan Mesin Sizing (Mingguan)	41
Gambar 3.8 Penggantian Motor pada Blower karena <i>Bearing Macet / Rusak</i>	42
Gambar 3.9 Penggantian Selang Fleksibel yang Bocor	42
Gambar 3.10 Penggantian Reduksing Valve Karena Bocor di Instalasi Uap.....	42
Gambar 4.1 Benang Lusi Lengket Hasil dari Mesin <i>Sizing Karl Mayer</i>	46
Gambar 4.2 Benang Lusi Lengket yang Terjadi pada Proses di Mesin <i>Rapier Zhengzhou</i>	47
Gambar 4.3 Benang Lusi Lengket yang Terjadi Sebelum Masuk ke Dropper yang Menyebabkan Putus Lusi Tinggi.	47
Gambar 4.4 Benang Lusi Lengket yang Terjadi pada Waktu Terjadinya Pembukaan Mulut Lusi	48
Gambar 4.5 Diagram Kondisi Lusi <i>Weaving</i>	48
Gambar 4.6 Diagram <i>Fishbone</i>	50

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Sizing Pada SN T 189 Di Mesin Tenun Ravier Zhengzhou Weaving Bulan Juli	58
Lampiran 2. Hasil Sizing Pada SN T 189 Di Mesin Tenun <i>Ravier Zhengzhou</i> Weaving Bulan Juli Sesudah Dilakukan Perbaikan	59

RINGKASAN

PT. Sri Rejeki Isman Tbk (SRITEX) merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), penyempurnaan (*printing*), pengecapan (*finishing*), dan garmen. PT Sri Rejeki Isman Tbk (SRITEX) Sukoharjo, yang beralamat di Jl. KH, Samanhudi No 88- Jetis Sukoharjo - Solo 57511. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan di departemen *weaving* 5 selama dua bulan yang bertujuan sebagai syarat untuk memenuhi kelulusan pendidikan tingkat Diploma Dua (D2). Dalam membuat kain tenun terdapat *flow process* sebagai berikut : mulai dari order konsumen, penyediaan bahan baku, bahan baku masuk ke mesin *warping*, lalu diproses di *sizing*, setelah itu masuk proses *reaching* atau *tying*, lalu memasuki proses pertenunan, setelah menjadi kain, dibawa ke *inspecting*, *folding*, *grading* lalu *packing*, dan di kirim ke konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi, untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan suatu perencanaan produksi, pengendalian produksi dan pemeliharaan mesin, serta pengendalian mutu pada *raw material*, proses produksi dan produk jadi. Dalam produksi kain tenun banyak sekali faktor yang dapat mempengaruhi kualitas dan kuantitas produksi, salah satunya adalah permasalahan Benang lusi lengket. Beberapa faktor penyebab benang lusi lengket diantaranya, faktor material: hasil hanian ada putus tidak disambung, faktor metode: *size pick up* melebihi standar, faktor mesin: squeezing roll aus atau miring, panas temperatur *cylinder* kurang, *sizebox* kotor, faktor manusia: kurang kontrol, faktor lingkungan: mesin kotor.