

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

**Kasus Praktik: Pengamatan Efisiensi Produksi Benang T/R di
Departemen *Spinning* III PT Sri Rejecki Isman**

**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:

**FAJAR BAGUS PRAKOSO
NIM. 1801071
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik: Pengamatan Efisiensi Produksi Benang T/R di
Departemen *Spinning* III PT Sri Rejeki Isman**

**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:

FAJAR BAGUS PRAKOSO

NIM. 1801071

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik: Pengamatan Efisiensi Produksi Benang T/R di
Departemen *Spinning* III PT Sri Rejeki Isman**

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

Oleh:

FAJAR BAGUS PRAKOSO

NIM. 1801071

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
2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Efisiensi Produksi Benang T/R di
Departemen *Spinning* III PT Sri Rejeki Isman**

**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 :

FAJAR BAGUS PRAKOSO

NIM. 1801071

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I


ACC TA
Am Fajar Bagus
30/07/2020
Hasna Khairunnisa, M.Sc

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

Pembimbing II


**(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.)
NIP. 198210032008041006

Tanggal

3/3/2020

Ketua Program Studi

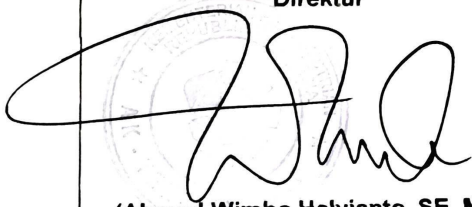


(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005

Tanggal

10/8/2020

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)
NIP. 197211042001121001

Tanggal

12/8/20

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Fajar Bagus Prakoso
NIM : 1801071
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa Laporan Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 20 Juli 2020

Penulis





(Fajar Bagus Prakoso)

NIM. 1801071

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan yang maha esa, karena atas limpahan rahmat dan hidayahNya penulis dapat menyelesaikan laporan yang berjudul “Praktik Kerja Lapangan”. Laporan ini disusun atas persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo).

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapat saran, dorongan, bimbingan serta keterangan-keterangan dari berbagai pihak yang merupakan pengalaman yang tidak dapat diukur secara materi, namun dapat membukakan mata penulis bahwa sesungguhnya pengalaman dan pengetahuan tersebut adalah guru yang terbaik bagi penulis. Oleh karena itu segala hormat dan kerendahan hati perkenankanlah penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE.,MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST.,MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S Bintang, ST., MM selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Ibu Sukarni, Ibu Maryam, dan Bapak Arief Juneidy selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman
5. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc. selaku Dosen Pembimbing
6. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Orang tua yang selalu mengasih semangat serta motivasi.
8. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan
9. Teman mekanik serta operator di industri
10. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan yang dibuat baik sengaja maupun yang tidak disengaja, dikarenakan keterbatasan ilmu pengetahuan dan wawasan serta pengalaman yang penulis miliki. Untuk itu penulis mohon maaf atas segala kekurangan tersebut tidak menutup diri terhadap segala saran dan kritik serta masukan yang bersifat

konstruktif bagi diri penulis. Akhir kata semoga dapat bermanfaat bagi penulis sendiri, institusi pendidikan dan masyarakat luas.

Terakhir semoga segala bantuan yang telah diberikan, sebagai amal sholeh senantiasa mendapat ridho Allah SWT. Sehingga pada akhirnya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya.

Surakarta, Juli 2020

Fajar Bagus Prakoso
NIM. 1801071

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	2
1.3 Batasan Praktik Industri.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	6
2.3.1 Permodalan.....	6
2.3.2 Pemasaran.....	6
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	8
2.4.2 Distribusi Karyawan di Bagian Produksi.....	8

2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi.....	16
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	20
3.2 Produksi.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi.....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	24
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	26
3.4 Pengendalian Mutu.....	26
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku.....	26
3.4.2 Pengendalian Proses.....	27
3.4.3 Pengendalian Produk.....	27
BAB IV BAGIAN DISKUSI.....	29
4.1 Latar Belakang Masalah.....	29
4.2 Identifikasi Masalah.....	29
4.3 Dasar Teori.....	30
4.4 Metodologi.....	30

4.5 Pembahasan.....	31
BAB V PENUTUP.....	39
5.1 Kesimpulan.....	39
5.2 Saran.....	40
DAFTAR PUSTAKA.....	41
Lampiran.....	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman.....	6
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	8
Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan.....	8
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merk Mesin.....	22
Tabel 4. 1 Produksi Packing.....	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi.....	5
Gambar 3. 1 Alur Proses.....	14
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Departemen Spinning III.....	22
Gambar 3. 3 Mesin Ring spinning G5/1.....	23
Gambar 4. 1 Alur Proses Pembuatan Benang.....	31
Gambar 4. 2 Diagram Fishbone Efisiensi Turun.....	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Rekapitulasi Jumlah Pemakaian Mesin Ring Spinning dan Jumlah Packing..... 42

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman, Tbk merupakan salah satu dari perusahaan tekstil yang berada di daerah kota Solo. Bertempat di Jl. KH Samanhudi no 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah, berdiri pada tahun 1996. Hasil produksi PT Sri Rejeki Isman, Tbk ini adalah benang, kain, pakaian jadi. Pada tahun 2019 memperkerjakan sejumlah \pm 22.000 karyawan. Pertumbuhan *ekspor* dapat mencapai 53%, sedangkan total penjualan 2018 bisa mencapai 8%-12%. Dengan demikian secara sistematis target maksimal yang diincar oleh emiten ini berada dikisaran USD 640 juta. Departemen *spinning* III sendiri memperkerjakan 568 karyawan. Pada departemen *spinning* III ini khusus beang T/R dengan target efisiensi produksi 96% per hari yang memiliki mata pintal sebanyak 40.320. Adapun alur proses pembuatannya antara lain: material masuk ke mesin *blowing*, disuapkan ke mesin *carding*, lalu diadakan peregangan di mesin (*drawing*, *simplex*, dan *ring spinning*), kemudian digulung di mesin *winding* selanjutnya masuk ke bagian pengepakan atau masuk ke proses selanjutnya di mesin TFO sesuai permintaan konsumen. Selama Praktik Kerja Lapangan mengamati berbagai hal yang terjadi pada mesin *ring spinning* dan *winding*. Pada pengamatan penulis menyoroti penyebab efisiensi produksi tidak standar, bagaimana cara untuk meningkatkan efisiensi produksi, dan mengapa efisiensi produksi perlu diperhatikan. Penyebab efisiensi tidak tercapai disebabkan dari beberapa faktor mulai dari kerusakan mesin, *skill* dari operator yang tidak merata, metode yang digunakan tidak sesuai, dan suhu serta RH ruang produksi yang tidak standar. Untuk mencapai efisiensi yang telah ditentukan dapat ditempuh dengan cara mengoptimalkan perawatan mesin, melakukan *training* secara berkala, perbaikan metode yang diterapkan pada proses produksi, serta mengatur suhu dan RH ruang produksi agar sesuai standar. Efisiensi produksi diperhatikan karena untuk menghitung biaya operasional dan penggunaan sumber daya agar didapatkan hasil yang optimal. Secara kumulatif efisiensi produksi yang dicapai sebesar 93,56% dari target semula sebesar 96%. Hal ini belum menggambarkan target secara kumulatif di bulan Januari 2020, mengingat pengamatan yang dilakukan penulis pada rentan waktu tanggal 1-22 Januari 2020. Namun masih besar harapan target efisiensi produksi dapat dicapai, melihat dari perbaikan mesin dan sistem yang telah dilakukan.

