

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

Kasus Praktik:

Ketidakrataan Benang (U%) pada Daerah 9 cm dan 1,7 m Mesin *Ring Spinning* Rieter *type* G51

**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:

DHEA RIZKI ANINDITA

NIM. 1801076

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

DI PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

Ketidakrataan Benang (U%) pada Daerah 9 cm dan 1,7 m Mesin *Ring Spinning* Rieter *type G51*

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:

DHEA RIZKI ANINDITA

NIM. 1801076

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

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

**Kasus Praktik :
Ketidakrataan Benang (U%) pada Daerah 9 cm dan 1.7 m Mesin *Ring Spinning*
Rieter *type* G51**

**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 :
DHEA RIZKI ANINDITA
NIM. 1801076
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Dedy Harianto, ST.,MT.
Pembimbing II: Agus Ardiyanto, S.Pd.**

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

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

Kasus Praktik :

**Ketidakrataan Benang (U%) pada Daerah 9 cm dan 1.7 m Mesin *Ring Spinning*
Rieter *type* G51**

**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 :

DHEA RIZKI ANINDITA

NIM. 1801076

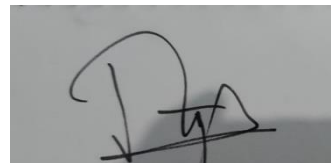
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



**(Dedy Harianto, ST.,MT.)
NIP. 189207242009111001
Pembimbing I**

Pembimbing II



**(Agus Ardiyanto, S.Pd.)
NIP. 198809042018011001**

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

LEMBAR PENGESAHAN

**"Ketidakrataan Benang (U%) pada Daerah 9 cm dan 1.7 m Mesin Ring
Spinning Rieter type G51"**

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

DHEA RIZKI ANINDITA

NIM. 1801076

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 17 Juli 2020

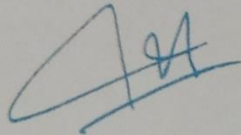
Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli

Muda Diploma II (D II) pada

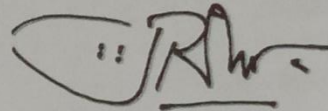
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

Ketua Penguji

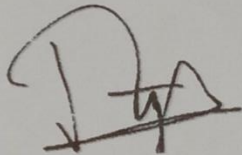


**(Dedy Harianto, ST.,MT.)
NIP.189207242009111001**



**(Sugiarto, M.Pd)
NIP. 196011011985031003**

Pembimbing II



**(Agus Ardiyanto, S.Pd.)
NIP. 198809042018011001**

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang**

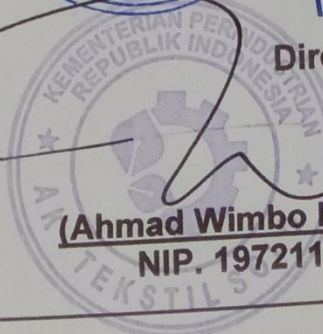


**(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)
NIP. 196510061990031005**

Direktur



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



PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dhea Rizki Anindita

NIM : 1801076

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, 30 Juli 2020



(Dhea Rizki Anindita)

NIM: 1801076

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan yang maha esa, karena atas limpahan rahmat dan hidayahNya penulis dapat menyelesaikan laporan yang berjudul “Praktek Kerja Lapangan”. Laporan ini disusun atas persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 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 tehnik pembuatan benang.
4. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku pemilik dari PT. Sri Redjeki Isman Tbk.
5. Ibu Sri Suparmi selaku instruktur dari PT. Sri Redjeki Isman, Tbk.
6. Dosen pembimbing Dedy Harianto, ST., MT.
7. Bapak Bambang Kusnadi, Bk.Teks.
8. Fajar Bagus Prakoso selaku teman yang telah membantu saya dalam pembuatan tugas akhir.
9. Kedua orang tua yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada penulis dalam proses pembuatan tugas akhir.
10. Seluruh dosen pengajar program studi tehnik pembuatan benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
11. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan.
12. 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.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

(Dhea Rizki Anindita)

NIM.1801076

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	10
1.1. Latar Belakang.....	10
1.2. Waktu dan Durasi Praktik Industri	11
1.3. Tujuan Praktik Industri.....	11
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	12
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	12
2.1.1. Visi dan Misi.....	14
2.1.2. Kebijakan Mutu	14
2.1.3. Trilogi Sritex	15
2.1.4. Tri Dharma Sritex	15
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	15
2.2.1. Bentuk struktur organisasi	16
2.2.2. Uraian Tugas.....	16
2.3. Pemodal dan Pemasaran	18
2.3.1. Pemodal	19
2.3.2. Pemasaran	20
2.4. Ketenagakerjaan	21
2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	21
2.4.2. Distribusi Karyawan Dibagian Produksi.....	22
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	22
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	24
BAB III BAGIAN PRODUKSI	27
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	29
3.1.1. Perencanaan Produksi.....	29

3.2.	Produksi.....	38
3.2.1.	Jenis dan Jumlah Produksi.....	38
3.2.2.	Mesin dan tata letak.....	39
3.2.3.	Proses Produksi.....	41
3.2.4.	Sarana penunjang produksi.....	42
3.3.	Pemeliharaan dan perbaikan.....	43
3.3.1.	Pemeliharaan mesin	43
3.4.	Pengendalian mutu	44
3.4.1.	<i>Raw material</i>	44
3.4.2.	Proses	44
3.4.3.	Produk.....	45
BAB IV	DISKUSI	46
4.1.	Latar Belakang.....	46
4.2.	Identifikasi masalah	47
4.3.	Pembahasan	47
BAB V	PENUTUP	50
5.1.	Kesimpulan.....	50
5.2.	Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA	51
LAMPIRAN	52

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen Spinning 3	6
Gambar 3. 1 Alur Pembuatan Benang	27
Gambar 3. 2 Mesin Ring Spinning Rieter Lakshmi G5/1 1990	39
Gambar 3. 3 Tata letak mesin.....	40
Gambar 3. 4 bagian proses mesin Ring Spinning	31
Gambar 4. 1 spectogram benang	46
Gambar 4. 2 Diagram Fishbone.....	47
Gambar 4. 3 spectogram benang	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 4 spectogram benang	45
Gambar 4. 5 Drafting Zone	46
Gambar 4. 6 spectogram benang	47
Gambar 4. 7 gearing diagram mesin ring spinning tipe G51	47

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT. Sri Redjeki Isman, Tbk.....	19
Tabel 2. 2 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	21
Tabel 2. 3 Distribusi karyawan di bagian produksi	22
Tabel 3. 1 tabel jumlah mesin	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar UT 5	52
Lampiran 2 Grinda	52
Lampiran 3 Analisis Spectogram Benang	53

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. Pada departemen *spinning* 3 memproduksi *polyester* dan *rayon (viscosa)*. Alur proses di departemen *spinning* 3 adalah bahan baku melalui mesin *blowing* untuk membuka serat dan membersihkan dari kotoran-kotoran yang ada diserat. Kemudian dimasukkan ke mesin *carding* untuk menghasilkan *sliver carding*, setelah itu melalui mesin *drawing breaker* dan juga *drawing finisher* untuk proses perangkapan dan peregangan. Setelah itu diproses di mesin *roving* untuk menghasilkan benang *roving* untuk diproses di mesin *ring frame* dan menghasilkan wujud benang yang telah memiliki twist. Kemudian digulung di mesin *winding*, *doubling* dan *TFO*.

Untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik harus melakukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan mesin. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini melakukan pengamatan pada mesin *ring spinning* Rieter tipe G51 tahun 1990 dengan kesalahan mekanik pada daerah 9 cm dan 1,7 m. Pengamatan dilihat dari tingginya ketidakrataan (U%) pada *spectogram* benang. Dalam pengujian benang menggunakan alat *Uster Tester 5* dengan hasil *spectogram* disimpulkan bahwa ketidakrataan benang (U%) pada daerah 9 cm terjadi pada daerah *drafting* mesin *ring spinning*, dan pada daerah 1.7 m terjadi pada *drafting* mesin *drawing*. maka dapat dilakukan perbaikan mekanik pada daerah yang bersangkutan.