

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

**Kasus praktik ; *Hairness* Tinggi pada Benang Ne<sub>1</sub> 30<sup>s</sup> Rayon Akibat *Ring Flange* yang Tidak *Centre***

**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 :**

**ADHIMAS TOMMY AKHSANI**

**NIM. 1701001**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2019**

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

**Kasus praktik : *Hairness* Tinggi pada Benang Ne<sub>1</sub> 30<sup>s</sup> Rayon Akibat *Ring Flange* yang Tidak *Centre***

**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 :**

**ADHIMAS TOMMY AKHSANI**

**NIM. 1701001**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2019**

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

**Kasus praktik : *Hairness* Tinggi pada Benang Ne<sub>1</sub> 30<sup>s</sup> Rayon Akibat *Ring Flange* yang Tidak *Centre***

**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 :**

**ADHIMAS TOMMY AKHSANI**

**NIM. 1701001**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**PEMBIMBING : HAMDAN S. BINTANG, ST., MM.,**

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

**2019**

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

**Kasus praktik : *Hairness* Tinggi pada Benang Ne<sub>1</sub> 30<sup>s</sup> Rayon Akibat *Ring Flange* yang Tidak *Centre***

**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 :**

**ADHIMAS TOMMY AKHSANII**

**NIM. 1701001**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**PEMBIMBING : HAMDAN S. BINTANG, ST., MM.,**

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

**2019**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**Dipersiapkan dan disusun oleh :**

**ADHIMAS TOMMY AKHSANI**

**NIM. 1701001**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

**Pada tanggal : 20 September 2019**

**dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan  
untuk mendapatkan Ahli Muda Diploma Dua (D II)**

**Pada**

**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing**

**Penguji**

**Hamdan S. Bintang, ST., MM.**

**Drs. Bambang Yulianto, MM.**

**Kepala Program Studi  
Teknik Pembuatan Benang**

**Hamdan S. Bintang, ST., MM.**

**Direktur**

**Drs. Abdillah Benteng, M.Pd**

## KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadirat 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. Terimakasih yang tulus bagi kedua orang tua serta keluarga penulis atas kasih sayang dan perhatian yang diberikan serta dukungan secara moriel yang tidak bisa tergantikan. Semoga Allah SWT memberikan rahmat, kesehatan, umur panjang, serta hal baik lainnya.

Terimakasih kepada \_\_\_\_\_ sebagai dosen pembimbing yang dengan penuh kesabaran dan ketelitian dalam memberikan masukan, bantuan serta semangat untuk menyelesaikan laporan PKL ini. Serta ucapakan terimakasih kepada :

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memfasilitasi proses perkuliahan.
2. Bapak Hamdan S. Bintang, ST., MM., selaku Kepala Program Studi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang memberikan arahan dan pembekalan Praktik Kerja Lapangan.
3. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc. Selaku dosen pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang berguna bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
4. Bapak Bambang Kusnadi, Bk.Teks yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan dalam pengerjaan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
5. Bapak Ir. Sri Saptono Basuki, M.M., selaku GM HRD PT SRITEX yang telah menerima dan memfasilitasi kami di PT SRITEX.
6. Ibu Sukarni, selaku kepala *trainer* PT SRITEX yang telah membimbing penulis dengan ikhklas dan sabar dari awal masuk PKL sampai akhir pencarian data tugas akhir.
7. Ibu Suparmi, selaku Kepala QC Spinning 5 PT SRITEX yang telah membantu dalam proses pengambilan data pengujian bahan tekstil.
8. Bapak Sularwo, selaku Kepala Bagian Mekanik *Ring spinning* Departemen *Spinning* 5 PT SRITEX yang telah membimbing penulis dalam proses perbaikan mesin tekstil.

9. Mas Sidik, selaku Kepala Regu Mekanik *Ring spinning* Departemen *Spinning* 5 PT SRITEX yang telah membimbing penulis dalam proses perbaikan mesin tekstil dan pengambilan sample.
10. Kedua Orang Tua saya, Bapak Triono dan Ibu Eka Sri Suyamti yang terus memberi dorongan untuk segera menyelesaikan penulisan.
11. Katrina Larasati Utami, kakak saya yang membantu memfasilitasi sarana ketika penulisan.
12. Ma'ruf Nur Majid, Siti Nur Azizah, selaku teman yang telah membantu dan memberi saran kepada saya ketika di industri maupun di kampus.
13. Teman-teman seperjuangan TPB yang selalu mengkritisi.
14. Keluarga besar yang selalu memberi semangat dan doa disetiap malamnya.
15. Semua pihak dari industri (Staf Administrasi, staf HRD, Operator, dan Mekanik) yang telah membantu dan mendukung dalam proses pengumpulan data dan penyusunan tugas akhir.

Meskipun buku laporan ini jauh dari kata sempurna, maka dari itu saya akan menerima dengan senang hati setiap kritik dan saran yang membangun. Penulis berharap Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi penulis pada khususnya dan para pembaca pada umumnya.

Surakarta, 11 September 2019

Adhimas Tommy Akhsani

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
RINGKASAN.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	14
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	15
2.1. Sejarah Perusahaan.....	15
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	16
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi.....	16
2.2.2. Uraian Tugas.....	17
2.3. Permodalan dan Pemasaran.....	20
2.4. Ketenagakerjaan.....	20
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja.....	21
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	22
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	23
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	26
3.1. Perencanaan Produksi.....	26
3.1.1. Contoh perencanaan produksi.....	28
3.2. Jenis dan Jumlah Produksi.....	32
3.3. Mesin dan Tata Letak.....	32
3.4. Diagram Alur Proses Produksi.....	33
3.5. Sarana Penunjang Produksi.....	35
3.6. Pemeliharaan dan Perbaikan.....	36
3.6.1. Pemeliharaan Mesin.....	36
3.6.2. Perbaikan Mesin.....	38
3.7. Pengendalian Mutu.....	38
3.7.1. Pengendalian Bahan Baku.....	38
3.7.2. Pengendalian Proses.....	39



3.7.3. Pengendalian Produk .....	39
BAB IV DISKUSI.....	41
4.1. Latar Belakang .....	41
4.2. Identifikasi Masalah .....	41
4.3. Pembahasan .....	42
BAB V PENUTUP .....	46
5.1. Kesimpulan.....	46
5.2. Saran.....	46
DAFTAR PUSTAKA.....	47
LAMPIRAN .....	i

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Standar MPP Departemen <i>Spinning V</i> .....	21
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	21
Tabel 2.3 Pembagian Jam Tenaga Kerja Tiap <i>Shift</i> .....	22
Tabel 3.1 Perencanaan Produksi.....	28

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen <i>Spinning</i> V .....	17
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin Departemen <i>Spinning</i> 5.....	32
Gambar 3.2 <i>Flow Process</i> Benang <i>Spinning</i> 5.....	33
Gambar 4.1 Diagram <i>Fish Bone Centre Ring flange</i> .....	42
Gambar 4.2 <i>Traveller Clearer</i> .....	43
Gambar 4.3 Posisi <i>Ring Rail</i> yang Benar Saat Masih Berhenti .....	43
Gambar 4.4 <i>Centering</i> antara Lapet dengan <i>Spindle</i> .....	44

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin <i>Ring Spinning</i> JINGWEI F1508.....	i
Lampiran 2 Mesin <i>Ring Spinning</i> JINGWEI F1508.....	i
Lampiran 3 Jadwal Perawatan Mesin <i>Ring Spinning</i> .....	ii

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Pemintalan V PT Sri Rejeki Isman Tbk.

Pada departemen pemintalan, khususnya di pemintalan V memproduksi benang dari serat buatan. Adapun alur proses pembuatannya antara lain: material masuk mesin *blowing*, disuapkan ke mesin *carding*, lalu diadakan peregangan di mesin *drawing breaker dan drawing finisher*. Pada mesin *flyer sliver* akan mengalami peregangan kembali dan pengecilan ukuran dan pemberian sedikit antihan dengan hasil akhir berupa roving, yang lalu akan disuapkan ke mesin *ring spinning* dengan melakukan peregangan dan pemberian antihan dengan hasil akhir berupa benang dalam cop kemudian digulung di mesin *winding* selanjutnya masuk bagian pengemasan (*packing*).

Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi benang dengan Ne 30s Rayon. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi, serta untuk mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi benang dengan dengan nomor 30s Rayon. Masalah yang terjadi pada mesin *ring spinning* yaitu *ring flange* tidak *center*. Masalah tersebut dapat terjadi karena penggunaan suku cadang yang tidak sesuai. Dari faktor tersebut, maka solusi atas permasalahan tersebut adalah penggantian suku cadang yang berkaitan dengan batas waktu tertentu.