

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

**Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* di Daerah 9 cm pada Ne 30s
di Mesin *Ring Spinning JINGWEI JWF 1508* Departemen *Spinning IX*
PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**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:

TAUFIK HIDAYAH SUSANTO

NIM. 2001044

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

**Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* di Daerah 9 cm pada Ne 30s
di Mesin *Ring Spinning JINGWEI JWF 1508* Departemen *Spinning IX*
PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**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:

TAUFIK HIDAYAH SUSANTO

NIM. 2001044

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

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

Kasus Praktik:

**Pengamatan Terjadinya *Mechanical Fault* di Daerah 9 cm pada Ne 30s
di Mesin *Ring Spinning JINGWEI JWF 1508* Departemen *Spinning IX*
PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**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:

TAUFIK HIDAYAH SUSANTO

NIM. 2001044

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Hamdan S Bintang, S.T., M.M

Pembimbing II: Vallen Laurinda Defrina Widyawan, S.AP

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Pengamatan terjadinya *Mechanical Fault* di Daerah 9 cm pada Nomor
Ne 30 di Mesin *Ring Spinning Jingwei JWF 1508* Departemen
Spinning IX PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**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:

TAUFIK HIDAYAH SUSANTO

NIM. 2001044

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Hamdan S. Bintang, S.T.,M.M

NIP.1965100619900311005

Pembimbing II



Vallen Laurinda Defrina Widyawan, S.Ap.

NIP.199301272018022001

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua penguji

Tanggal: 19/07/2022



(Hamdan S Bintang, S.T., M.M.)

NIP. 196510061990031005

Ketua Program Studi

Tanggal: 19/07/2022



(Hamdan S Bintang, S.T., M.M.)

NIP. 196510061990031005

Direktur

Tanggal: 19/7/22



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

NIP.197211042001121001

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Taufik Hidayah Susanto

Nim : 2001044

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa laporan tugas akhir ini adalah asli hasil karya 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 apa bila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 27 Juli 2022

Yang membuat pernyataan



Taufik Hidayah Susanto

NIM. 2001044

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. Orang tua yang selalu memberi dukungan, semangat serta motivasi.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE.,M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST.,M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S Bintang, ST., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang, sekaligus dosen pembimbing I
5. Ibu Sugiyanti, Ibu Budi Mungkas, dan Bapak Abdul Hadi, selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Ibu Vallen Laurinda Defrina Widyan, S.AP., selaku dosen pembimbing II.
7. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Serta keluarga yang mendukung dan selalu mendoakan.
9. Teman mekanik serta operator di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
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 dan 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, 27 Juli 2022

Penulis



Taufik Hidayah Susanto

NIM. 2001044

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	1
1.3 Batasan Praktik Industri.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Permodalan.....	8
2.3.2 Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi karyawan dibagian produksi.....	10
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	11
2.4.5 Fasilitas karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi.....	18
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	24
3.2 Produksi.....	25
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	25
3.2.3 Proses produksi.....	27
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29

3.3.1 Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2 Perbaikan Mesin	31
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku.....	31
3.4.2 Pengendalian Proses.....	31
3.4.3 Pengendalian Produk.....	32
BAB IV DISKUSI.....	34
4.1 Latar belakang Masalah	34
4.2 Tujuan dan Manfaat	35
4.3 Identifikasi Masalah.....	35
4.4 Pembahasan	35
4.4.1 Diagram fish bone.....	39
BAB V PENUTUP.....	42
1.1 Kesimpulan	42
1.2 Saran	42
Daftar Pustaka.....	43
LAMPIRAN	45

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	8
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	10
Tabel 2. 4 Distribusi karyawan dibagian produksi	10
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merek Mesin	26

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Spinning IX.....	5
Gambar 3. 1 Alur proses Departemen <i>Spinning IX</i> PT Sritex.....	15
Gambar 3. 2 Tata letak Mesin Departemen <i>Spinning IX</i>	26
Gambar 4. 1 <i>Peak spectogram</i> 9 cm.....	37
Gambar 4. 2 <i>Peak spectogram</i> 9 cm.....	38
Gambar 4. 3 <i>Peak</i> telah hilang setelah di uji ulang	39
Gambar 4. 4 Diagram <i>Fishbone</i>	39

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data pengecekan yang terdapat Peak	45
Lampiran 2 Data pengecekan yang terdapat peak.....	45
Lampiran 3 Data pengecekan setelah di perbaiki.....	46
Lampiran 4 Data pengecekan setelah di perbaiki.....	46
Lampiran 5 <i>Top roll</i> Cacat.....	47
Lampiran 6 <i>Top roll</i> Cacat.....	48
Lampiran 7 Mesin <i>Ring Spinning</i>	49
Lampiran 8 Mesin <i>Uster Tester 5</i>	50

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah perusahaan yang ada di daerah Sukoharjo bertempat di Jl. Samanhudi No.88, Ngemplak, Jetis, Kecamatan Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah didirikan pada tahun 1966. Alur proses di departemen *Spinning IX* adalah bahan baku melalui mesin *blowing* untuk membuka serat dan membersihkan dari kotoran-kotoran yang ada diserat. Kemudian disuapkan 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 Rayon. Hasil produksi PT Sritex adalah benang, kain dan pakaian jadi. Pada unit departemen *Spinning IX* memproduksi benang *roving* untuk diproses di mesin *ring frame* dan menghasilkan wujud benang yang telah memiliki *twist*. Kemudian digulung di mesin *winding*. Untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik harus melakukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan mesin. *Mechanical fault* di daerah 9 cm pada mesin ring spinning terjadi di daerah *top roll*, ada beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya *mechanical fault* salah satunya yaitu kurang telitinya operator saat ada benang putus sehingga terjadinya telat sambung pada benang yang menyebabkan *lapping*. *Mechanical fault* dapat di cegah dengan melakukan pengawasan terhadap operator terkait dengan ketelitian, bila mana terjadi cacat pada *top roll* Langkah yang dilakukan adalah menggrinding *top roll* dan jika sudah tidak bisa dipakai *toproll* di ganti dengan yang baru.