

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 60 %
Waste dan 100 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36
tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12
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:

JEMMY EDWIN SAPUTRA

NIM. 2001010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 60 %
Waste dan 100 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36
tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12
PT Sri Rejecki 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:

JEMMY EDWIN SAPUTRA

NIM. 2001010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Pengamatan Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 60 %
Waste dan 100 % *Waste Full Cotton* Murni di Mesin *Open End* R36
tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen *Spinning* 12
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:

JEMMY EDWIN SAPUTRA

NIM. 2001010

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 Perbandingan Ne 10s dengan Komposisi Kapas 60 %
Waste dan 100 % Waste Full Cotton Murni di Mesin Open End R36
tahun 2018 Terhadap Ketidakrataan dan IPI di Departemen Spinning 12
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:

JEMMY EDWIN SAPUTRA

NIM. 2001010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

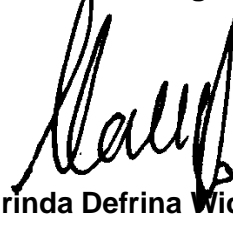
Pembimbing I



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

NIP.196510061990031005

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 18/7/22



(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)
NIP. 19600710196011002

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal 18/7/22



(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Direktur

Tanggal 20/22
/7



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 197211042001121001

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Jemmy Edwin Saputra
Tempat/tanggal lahir : Samarinda, 05 Juni 1995
Nim : 2001010
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 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 dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun yang sesuai peraturan yang berlaku.

Surakarta, 07 Februari 2022

Penulis



Jemmy Edwin Saputra

NIM. 2001010

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah puji syukur penulis panjatkan kehadiran 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 (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, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang, sekaligus sebagai dosen pembimbing 1.
4. Ibu Sugiyanti. Ibu Budi Mungkas, Bapak Anwar Basuki, Bapak Amrizal, Bapak Abdul Hadi, Bapak Nanang, Bapak Abun selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman.
5. Ibu Vallen Laurinda, S.Ap. selaku dosen pembimbing 2.
6. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Istri yang selalu memberi semangat dan doa
8. Orang tua yang selalu memberi semangat serta motivasi.
9. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan.
10. Teman mekanik serta operator di industri.
11. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan dalam laporan ini, baik dari materi maupun teknik penyajiannya, mengingat

kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbata. 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, Februari 2022

Penulis

Jemmy Edwin Saputra

NIM. 2001010

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB 1 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	7
2.3.1 Permodalan	7
2.3.2 Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Karyawan di Bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1. Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	24
3.2.3 Proses Produksi	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	26

3.3	Pemeliharaan Mesin	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2	Perbaikan Mesin	29
3.4	Pengendalian Mutu	29
3.4.1	Pengendalian Bahan Baku	29
3.4.2	Pengendalian Proses	30
3.4.3	Pengendalian Produk	30
BAB IV	BAGIAN DISKUSI	32
4.1	Latar Belakang Masalah	32
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Dasar Teori	33
4.3.1	Pengertian Pemintalan	33
4.3.2	Pengertian Mesin Open End	34
4.3.3	Prinsip Kerja Mesin Open End	36
4.3.4	Pengendalian Kualitas	37
4.4	Metodologi Penelitian	38
4.4.1	Sampel / Benda Uji	39
4.4.2	Peralatan Pengujian Sampel	39
4.4.3	Alat Uji	39
4.4.4	Tahapan Penelitian	41
4.5	Hasil Pembahasan	42
4.5.1	Jenis Bahan Baku dan Parameter Proses	42
4.5.2	Ukuran Standar Ketidakrataan dan IPI	44
4.5.3	Hasil Uji	44
4.5.4	Diagram <i>Fishbone</i>	46
4.5.5	Evaluasi dan Perbaikan	48
BAB V	PENUTUP	50
5.1	Kesimpulan	50
5.2	Saran	50
5.2.1	Saran untuk industri	50
	DAFTAR PUSTAKA	52
	LAMPIRAN	53

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	8
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendiidikan.....	9
Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan	10
Tabel 3. 1 Parameter Departemen <i>Spinning</i> 12.....	18
Tabel 3. 2 Jumlah dan Merk Mesin	25
Tabel 4. 1 Presentase Komposisi Bahan Baku	42
Tabel 4. 2 parameter proses Ne 10s <i>carded</i>	43
Tabel 4. 3 parameter proses Ne 10s <i>special</i>	43
Tabel 4. 4 Standar U% dan IPI di Pt Sri Rejeki Isman, Tbk.....	44
Tabel 4. 5 Standar U% dan IPI di Departemen <i>Spinning</i> 12.....	44
Tabel 4. 6 hasil pengecekan U% dan IPI	44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2 1 Struktur Organisasi Departemen <i>Spinning</i> 12	5
Gambar 3 1 Alur Proses Departemen <i>Spinning</i> 12	16
Gambar 3 2 Tata Letak Mesin Departemen <i>Spinning</i> 12.....	24
Gambar 3 3 Mesin <i>Open End Rieter R36</i>	26
Gambar 4 1 perbandingan U% pada Ne 10s <i>carded</i> dan Ne 10s <i>special</i>	45
Gambar 4 2 perbandingan kualitas IPI pada Ne10s <i>carded</i> dan 10s <i>special</i>	46
Gambar 4 3 diagram <i>fishbone</i> data report U% dan IPI tidak standar.....	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran. 1 komposisi bahan baku di <i>laydown</i> departemen <i>spinning</i> 12	53
Lampiran. 2 Lampiran 2 hasil pengecekan benang Ne 10s <i>carded</i> di <i>uster tester</i> 554	
Lampiran. 3 hasil pengecekan benang Ne 10s <i>special</i> di <i>uster tester</i> 5	55
Lampiran. 4 hasil pengecekan ketidakrataan dan IPI pada benang Ne 10s <i>carded</i> 56	
Lampiran. 5 hasil pengecekan ketidakrataan dan IPI pada benang Ne 10s <i>special</i> 57	
Lampiran. 6 <i>flastrip</i> sebelum di <i>recyclean</i>	58
Lampiran. 7 <i>flastrip</i> setelah di <i>recyclean</i>	58
Lampiran. 8 <i>noil</i>	58
Lampiran. 9 <i>noil bepora</i>	58

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan salah satu perusahaan tekstil yang beralamatkan di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Industri yang sudah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta ini dilakukan di departemen *spinning* 12 selama 3 bulan. Pada *spinning* 12 memiliki beberapa tahapan proses yaitu bahan baku ditata pada *lay down* kemudian masuk ke area *blowing* hingga sampai pada mesin *open end* yang merupakan akhir dari proses pemintalan. Departemen *spinning* 12 memproduksi benang bahan baku *waste cotton* dengan komposisi yang berbeda yaitu 60% *waste full cotton* dan 100% *waste full cotton* murni yang mana dalam hal kualitas terjadi ketidakstabilan, ketidakrataan dan IPI (*Imperfection Index*). Oleh karena itu perusahaan harus memperhatikan penggunaan bahan baku *waste* beserta komposisi yang digunakan. Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui perbandingan kualitas dari penggunaan komposisi bahan baku *waste* yang berbeda. Dalam pengamatan ini menggunakan metode pengambilan sampel, dan pengujian sampel. Hasil dari pengamatan berupa data pengecekan kualitas yaitu ketidakrataan dan IPI yang dilakukan mulai tanggal 25 – 31 Januari 2022 dengan hasil penelitian adalah Ne 10s *carded* dengan hasil 8.83% dan 32 sedangkan Ne 10s *special* dengan hasil 10.58% dan 55. Dari pengamatan tersebut bahwa pada Ne 10s *carded* dan Ne 10s *special* masih belum mendapatkan hasil yang memenuhi, tetapi meskipun demikian penjualan benang 10s *carded* dan 10s *special* mampu memenuhi keinginan pasar dan terus beroperasi hingga saat ini.