

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Pengamatan Kualitas Gulungan Benang Pada Mesin
Winding Schlafhorst Autoconer 6 Menggunakan Metode *DMAIC***

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 :

MAHENDRA GALUH SUKOCO

NIM. 2201042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Pengamatan Kualitas Gulungan Benang Pada Mesin
Winding Schlafhorst Autoconer 6 Menggunakan Metode *DMAIC***

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 :

MAHENDRA GALUH SUKOCO

NIM. 2201042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Pengamatan Kualitas Gulungan Benang Pada Mesin
Winding Schlafhorst Autoconer 6 Menggunakan Metode *DMAIC***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

MAHENDRA GALUH SUKOCO

NIM. 2201042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dra. Sih Parmawati, M.M

Pembimbing II : Dr. Ahmad Darmawi, ST.,M.Eng

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Pengamatan Kualitas Gulungan Benang Pada Mesin
Winding Schlafhorst Autoconer 6 Menggunakan Metode *DMAIC***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

MAHENDRA GALUH SUKOCO

NIM. 2201042

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Dra. Sih Parmawati, M.M

Pembimbing II



Dr. Ahmad Darmawi, ST., M.Eng

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

2024

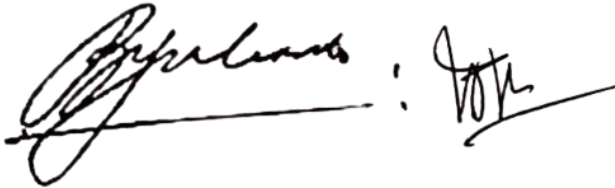
LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

01/08/2024,



(Drs. Bambang Yulianto M.M)

NIP.196007101986011002

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Benang



5/8 2024

(Dedy Harianto, S.T., M.T.)

NIP 198207242009111001

Direktur

Tanggal



08/08/2024

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

NIP. 198210032008041006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : MAHENDRA GALUH SUKOCO
NIM : 2201042
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan
Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini 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 penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 16 Juli 2024



MAHENDRA GALUH SUKOCO

NIM. 2201042

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa. Yang telah melimpahkan rahmat serta hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan Program Studi Teknik Pembuatan Benang dengan lancar tanpa ada halangan apapun. Untuk itu saya sampaikan banyak terima kasih kepada:

1. Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini dengan baik.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T. Selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T. Selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Dedy Harianto, S.T, M.T. Selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
5. Ibu Dra. Sih Parmawati, M.M.. Selaku Dosen Pembimbing 1.
6. Bapak Dr. Ahmad Darmawi, S.T, M.Eng. Selaku Dosen Pembimbing 2.
7. Ibu Sugiyanti selaku Pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.
8. Orang tuaku Bapak Edi Jangkung Sukoco dan Ibu Dwi Darningsih, kakakku Purwaningsih Sukoco dan Prastya Adryani Sukoco serta keluarga besarku yang selalu memberikan dukungan baik doa maupun finansial.
9. Ibu/Bapak Dosen AK-Tekstil Solo yang telah memberikan bimbingan selama di kelas.
10. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang. Kiranya masih banyak lagi yang membantu saya dan namanya tidak dapat saya sebutkan satu persatu dalam kata pengantar ini, namun saya mengucapkan terima kasih.

Penulis menyadari bahwa penyusunan laporan ini masih banyak kekurangan, karena keterbatasan pengetahuan dan kemampuan penulis. Dengan tidak mengurangi rasa hormat kepada pembaca, sebagai penulis sekaligus penyusun laporan senantiasa mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari

para pembaca sebagai bahan pembelajaran dalam meningkatkan penyusunan laporan.

Dengan demikian penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, 4 Juli 2024

Penulis

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized, overlapping loops and strokes, positioned above the printed name.

Mahendra Galuh Sukoco

NIM. 2201042

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	i
DAFTAR LAMPIRAN	ii
RINGKASAN	iii
BAB I PENDAHULUAN	4
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	4
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	4
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	5
1.4 Kendala yang dihadapi dalam Praktik Kerja Lapangan	5
1.5 Metode Pengumpulan Data	5
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	7
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	7
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	9
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	9
2.2.2 Uraian Tugas	11
2.3 Permodalan dan Pemasaran	13
2.3.1 Permodalan	13
2.3.2 Pemasaran	14
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	31
3.2 Produksi	32
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	32
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	33
3.2.3 Proses Produksi	33
3.2.4 Sarana Produksi	36

3.2.5 Sarana Penunjang Produksi	36
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	37
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	37
3.3.2 Perbaikan Mesin	39
3.4 Pengendalian Mutu	40
3.4.1 Raw Material.....	40
3.4.2 Proses	41
3.4.3 Produk	41
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Latar Belakang Masalah.....	43
4.2 Metode Penelitian	43
4.3 Hasil & Pembahasan	45
BAB V PENUTUP	59
5.1 Kesimpulan	59
5.2 Saran	59
DAFTAR PUSTAKA	60
LAMPIRAN	61

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Pemodalan 2024	14
Tabel 2. 2 Data Tingkat Pendidikan departemen <i>spinning</i> XI.....	15
Tabel 2. 3 Data Tenaga Kerja departemen <i>spinning</i> XI.....	15
Tabel 3. 1 <i>Spinplan</i> produksi benang CVC	21
Tabel 3. 2 Tipe mesin <i>Spinning</i> XI	33
Tabel 3. 3 Jadwal <i>Maintenance</i> di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	38
Tabel 4. 1 <i>SIPOC</i> map benang <i>Winding</i>	45
Tabel 4. 2 Frekuensi cacat gulungan	49
Tabel 4. 3 Frekuensi cacat <i>ring cone</i>	49
Tabel 4. 4 Frekuensi cacat <i>swalled package</i>	50
Tabel 4. 5 Frekuensi gulungan <i>stitching</i>	51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Lokasi PT Sri Rejeki Isman,Tbk	5
Gambar 2. 1 Logo Perusahaan.....	7
Gambar 2. 2 Struktuk organisasi.....	10
Gambar 3. 1 Layout mesin <i>spinning</i> XI	33
Gambar 3. 2 Diagram alur proses benang <i>blending</i>	34
Gambar 4. 1 Temuan benang <i>ring cone</i>	47
Gambar 4. 2 Temuan cacat <i>swalled</i>	48
Gambar 4. 3 Temuan gulungan <i>stitching</i>	48
Gambar 4. 4 Diagram pareto <i>ring cone</i>	50
Gambar 4. 5 Diagram pareto <i>swalled package</i>	51
Gambar 4. 6 Diagram pareto <i>stitching</i>	52
Gambar 4. 7 Diagram Fishbone Ring Cone	53
Gambar 4. 8 Diagram Fishbone Swalled Package.....	53
Gambar 4. 9 Diagram Fishbone Stitching	53
Gambar 4. 10 Diagram perbandingan cacat <i>ring cone</i>	56
Gambar 4. 11 Diagram perbandingan cacat <i>swalled package</i>	57
Gambar 4. 12 Diagram perbandingan cacat <i>stitching</i>	57

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 14 Mei 2024	62
Lampiran 2 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 15 Mei 2024	62
Lampiran 3 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 16 Mei 2024	63
Lampiran 4 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 17 Mei 2024	63
Lampiran 5 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 20 Mei 202	64
Lampiran 6 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 21 Mei 2024	64
Lampiran 7 Data hasil pengecekan gulungan pada tanggal 22 Mei 2024	64
Lampiran 8 Gambar Mesin Schlafhorst.....	65
Lampiran 9 Gambar Mesin Schlafhorst.....	65