LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Analisis Tingginya *Neps* pada *Sliver Carding* Proses *Rayon* ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan menggunakan Metode DMAIC

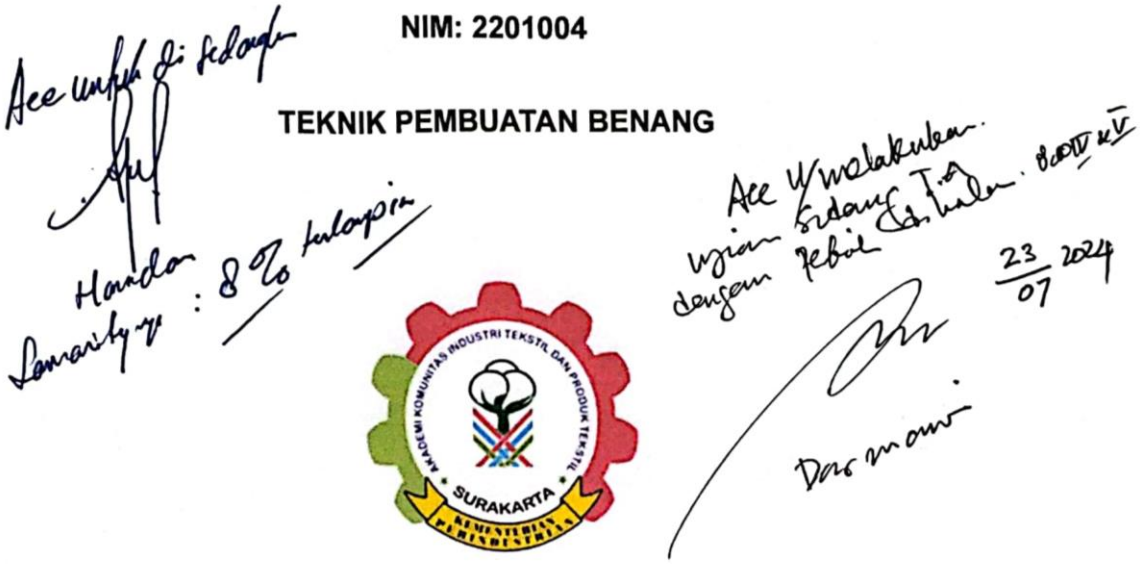
Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) Dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

ANGGHITA CHARINA IBRIZA

NIM: 2201004

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Analisis Tingginya *Neps* pada *Sliver Carding* Proses *Rayon* ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan 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:

ANGGHITA CHARINA IBRIZA

NIM: 2201004

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Analisis Tingginya *Neps* pada *Sliver Carding* Proses *Rayon* ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan 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:

ANGGHITA CHARINA IBRIZA

NIM: 2201004

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.
Pembimbing II: Dr. Ahmad Darmawi, S.T., M.Eng.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Analisis Tingginya *Neps* pada *Sliver Carding* Proses *Rayon* ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan menggunakan Metode DMAIC

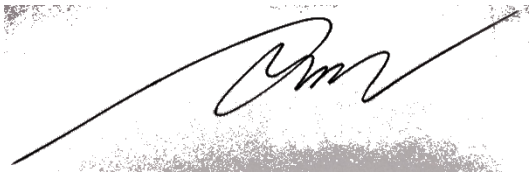
Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) Dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

ANGGHITA CHARINA IBRIZA

NIM: 2201004

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I	Pembimbing II
	
Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.	**Dr. Ahmad Darmawi, S.T., M.Eng.**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISARANKAN

Ketua Penguji

Tanggal

5/8 2024



Dedy Harianto, S.T, M.T.
NIP. 198207242009111001

Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang

Tanggal

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 di bawah ini,

Nama : Angghita Charina Ibriza

NIM : 2201004

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, 19 Juli 2024



Angghita charina ibriza

NIM. 2201004

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan (PKL) yang berjudul “Analisis Tingginya *Neps* pada *Sliver Carding* Proses *Rayon* ditinjau dari Alat Uji NATI Mesdan menggunakan metode DMAIC“. Laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai persyaratan untuk menyelesaikan program studi Diploma II Teknik Pembuatan Benang dan sebagai syarat untuk mendapatkan gelar ahli muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini tentu tak lepas dari saran, dorongan, pengarahan serta bimbingan dari berbagai pihak yang merupakan pengalaman yang tidak dapat diukur secara materi namun memberikan pengalaman dan pengetahuan yang baru pada penulis. Maka dengan segala hormat dan kerendahan hati penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada:

1. Mama, ayah, kakak, adik-adik dan seluruh keluarga yang selalu memberi semangat, motivasi, dukungan dan senantiasa mendoakan.
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.
5. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku Dosen Pembimbing Akademik.
6. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang pertama, dan bapak Dr. Ahmad Darmawi, S.T., M. Eng. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir yang kedua.
7. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Seluruh pembimbing atau instruktur yang berada di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
9. Rekan, sahabat dan teman yang berada di Industri maupun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan ini, penulis sangat menyadari bahwa masih terdapat banyak kekurangan baik secara langsung maupun tidak langsung, dikarenakan

keterbatasan ilmu pengetahuan dan wawasan serta pengalaman yang penulis miliki. Oleh karena itu dengan tangan terbuka dan tidak menutup diri terhadap saran, kritik dan masukan yang bermanfaat bagi diri penulis. Semoga segala bantuan yang telah diberikan, menjadi amal jariyah yang senantiasa mendapatkan ridho-Nya, sehingga pada akhirnya laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis, adik-adik tingkat, institusi pendidikan dan masyarakat luas.

Surakarta, 19 Juli 2024

Penulis,



Angghita Charina Ibriza

NIM. 2201004

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI iii
DAFTAR TABEL v
DAFTAR GAMBAR vi
DAFTAR LAMPIRAN vii
RINGKASAN viii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan 2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan 2
1.5 Metode Pengumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 7
2.2.2 Uraian Tugas 7
2.3 Permodalan dan Pemasaran 9
2.3.1 Permodalan 9
2.3.2 Pemasaran 10
2.4 Ketenagakerjaan 11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi 12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 14
BAB III BAGIAN PRODUKSI 17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 17
3.1.1 Perencanaan Produksi 17
3.1.2 Pengendalian Produksi 20
3.2 Produksi 21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 21

3.2.3 Proses Produksi 22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 26
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 26
3.3.2 Perbaikan Mesin 28
3.4 Pengendalian Mutu 28
3.4.1 *Raw Material* 28
3.4.2 Proses 29
3.4.3 Produk 29
BAB IV DISKUSI 31
4.1 Latar Belakang Masalah 31
4.2 Metode Penelitian 32
4.3 Hasil dan Pembahasan 33
BAB V KESIMPULAN 40
5.1 Kesimpulan 40
5.2 Saran 40
DAFTAR PUSTAKA 42
LAMPIRAN 43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Permodalan Tahun 2023 10
Tabel 2.2 Data Tingkat Pendidikan Departemen *Spinning X* 11
Tabel 2.3 Distribusi Karyawan *Spinning X* 12
Tabel 3.1 Perencanaan Produksi Benang *Rayon* 18
Tabel 3.2 Spesifikasi Mesin *Carding Spinning X* 21
Tabel 3.3 Merk Mesin di Departemen *Spinning X* 21
Tabel 3.4 Jadwal Perawatan *Oiling* Mesin *Carding Spinning X* 27
Tabel 3.5 Jadwal Perawatan *Greasing* Mesin *Carding Spinning X* 27
Tabel 4.1 Pengujian *Sliver Carding* Nomor 20 34
Tabel 4.2 Data Pengujian Jumlah *Neps* pada *Sliver Carding* 38
Tabel 4.3 *Checklist* Kebersihan area mesin *Carding* 39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan 4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departemen *Spinning X* 7
Gambar 3.1 *Lay Out* departemen *Spinning X* 22
Gambar 3.2 Alur Proses di Departemen *Spinning X* 22
Gambar 4.1 Frekuensi Hasil Pengecekan *Neps By* NATI Mesdan 34
Gambar 4.2 Data *Daily Quality Check Sliver Carding* Nomor 20 34
Gambar 4.3 Diagram *Fishbone* Tingginya *Neps Sliver Carding* 36
Gambar 4.4 Grafik Jumlah *Neps* pada *Sliver Carding* 38

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Schedule* Perawatan Mesin *Carding* dan *Blowing* 43
Lampiran 2 Alat Uji NATI Mesdan 44
Lampiran 3 Mesin *Carding* di Departemen *Spinning X* 45
Lampiran 4 Laporan Hasil Pengujian *Neps*/gram 46
Lampiran 5 Laporan Hasil Pengujian *Neps*/gram (lanjutan) 47