

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

Kasus praktik :

Suatu Pengamatan Tentang Pergantian *Metalic WireCard Clothing* dan Hasil Uji Jumlah Nep Berdasarkan Alat Ukur NATI untuk Ne 0,065 pada Mesin *carding* LMW CARD LC636

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 :

ARI KRISNA

NIM. 1701009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2019

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

Kasus praktik :

Suatu Pengamatan Tentang Pergantian *Metalic WireCard Clothing* dan Hasil Uji Jumlah Nep Berdasarkan Alat Ukur NATI untuk Ne 0,065 pada Mesin *carding* LMW CARD LC636

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 :

ARIKRISNA

NIM. 1701009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2019

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

Kasus praktik :

Suatu Pengamatan Tentang Pergantian *Metalic WireCard Clothing* dan Hasil Uji Dilihat dari Berdasarkan Alat Ukur NATI untuk Ne 0,065 pada Mesin *carding* LMW CARD LC636

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 :

ARI KRISNA

1701009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Pembimbing II

(Bambang Kusnadi,BK.Teks)

(Vallen Laurinda D W, S.AP.)

NIP. 19930127201801200

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

2019

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

Kasus praktik :

Suatu Pengamatan Tentang Pergantian *Metalic WireCard Clothing* dan Hasil Uji Dilihat dari Berdasarkan Alat Ukur NATI untuk Ne 0,065 pada Mesin *carding* LMW CARD LC636

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 :

ARI KRISNA

NIM. 1701009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Pembimbing II

(Bambang Kusnadi, BK.Teks)

(Vallen Laurinda D W, S.AP.)

NIP. 19930127201801200

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

**“Ketidakrataan *Sliver* Disebabkan Terjadinya *Mechanical Fault* Di Daerah 11
- 12 cm Mesin *Drawing FA 306A*”**

Di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.

Yang disusun oleh :

ARI KRISNA

NIM 1701009

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal : 19 September 2019

**Dan dinyatakan lulus memenuhi syarat yang diperlukan untuk
mendapatkan Ahli Muda Diploma II (D II)**

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

penguji

(Bambang Kusnadi, BK.Teks)

(Syarif Iskandar, S.Teks, MT.)

NIP.196303111990031002

Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Benang

(Hamdan S. Bintang, ST.,MM.)

NIP. 1951006190031005

Direktur

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

NIP. 195805011980031005

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 Ibu VallenLaurinda , S.Ap sebagai dosen pembimbing yang dengan penuh kesabaran dan ketelitian dalam memberikan masukan, bantuan serta semangat untuk menyelesaikan laporan PKL ini. Serta ucapakan

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat, taufik serta hidayah-Nya, sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Laporan ini berisi tentang Teknik Pembuatan benang, yang berupa alur proses produksi benang, jumlah tenaga kerja dan mesin.

Praktik Kerja Lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil pada setiap akhir semester. Penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan merupakan pertanggungjawaban dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan bagi mahasiswa program D II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang di laksanakan di industri tekstil.

Didalam pengerjaan Tugas Akhir ini telah melibatkan banyak pihak yang sangat membantu dalam banyak hal. Oleh sebab itu, disini penulis sampaikan rasa terima kasih sedalam-dalamnya kepada ayah, ibu, dan adik tercinta yang telah memberikan doa serta dukungan, dan terima kasih atas dukungan baik secara moril maupun materil kepada :

- Bapak Nanang, Sdr Agil, Sdr Yudi, Sdr (i) Ratri, Sdr (i) Farah selaku pembimbing di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.
- Bapak Hendi Dwi Hardiman S. ST., M. T selaku pembantu direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Hamdan S. Bintang, S. T, M. M selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Benang.
- Ibu Vallen laurinda, S. Ap selaku dosen pembimbing.
- Seluruh teman dari Teknik Pembuatan Benang angkatan 2017 yang tidak bisa saya sebutkan seluruhnya.
- Semua pihak yang terlibat dalam penyusunan tugas akhir ini.
- Keluarga besar yang selalu memberi semangat dan doa disetiap malamnya.
- Semua pihak dari industri (Adm, 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.

Buku Laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis susun sebagai syarat kelulusan dalam melaksanakan pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dengan harapan dapat menambah pengetahuan tentang faktor-faktor penyebab nep dan apa pengaruh pergantian *wire*

Penulis menyadari bahwa laporan ini jauh dari kesempurnaan baik dari segi materi maupun penulisan, namun semoga dapat bermanfaat bagi diri penulis serta banyak orang pada khususnya dan seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk pada umumnya.

Penulis,

(Ari Krisna)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
RINGKASAN	x
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan 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	8
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin	26
3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 <i>Raw Material</i>	27
3.4.2 Proses	28

1. Bagian Penyusunan.....	28
2. Bagian Penguraian	32
Flat dan silinder bekerja sama untuk mencapai hal – hal berikut ini :	33
3. Bagian Pembentukan <i>Sliver</i>	33
3.4.3 Produk.....	35
BAB IV DISKUSI	36
4.1 Latar Belakang	36
4.2 Identifikasi Masalah	38
4.3 Pembahasan	40
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA.....	44
LAMPIRAN.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 MPP departement spinning XII	Error! Bookmark not defined.
Tabel 2. 2 Distribusi karyawan GS	11
Tabel 2. 3 Disribusi karyawan <i>shift</i>	11
Tabel 2. 4 Pembagian jam kerja	12

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 struktur organisasi.....	5
Gambar 2. 3 Data tingkat pendidikan karyawan departemen pemintalan XII	10
gambar 3. 1Tata Letak Mesin Departemen Pemintalan XII	21
gambar 3. 2Flow Process Benang Spinning XII	22
gambar 3. 3 jadwal schedule maintenance	26
gambar 3. 4 roll penyuar dan taker in.....	31
gambar 3. 5wire mesin carding	32

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil pengujian benang setelah overhaul	45
Lampiran 2 Laydown untuk proses Open End	46

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 III PT Sri Rejeki Isman Tbk. Pada departemen pemintalan, khususnya di pemintalan XII memproduksi benang dariserat campuran *Waste* dengan cotton murni. Adapun alur proses pembuatannya antara lain : Bagian *recyclean* yaitu proses pertama, disini material *Waste* akan disortir terlebih dahulu sebelum dipasang pada *laydown*, material masuk mesin *blowing*, disuapkan ke mesin *carding*, lalu diadakan peregangan di mesin *drawing finisher*. Lalu *sliver* dari mesin Drawing akan langsung diproses pada mesin *Open End*, disini *sliver* akan diurai dan di twis dengan putaran yang sangat cepat sehingga sliver bisa menjadi benang, 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 10 s carded dan Ne *slivercarding* 0,0065. 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 dan jumlah nep yang terdapat pada *sliver* carding. 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.