

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Pengamatan Perbandingan Penggunaan Peralatan *Compact* dan
Reguler Terhadap Kualitas U%(*Unevenes*), IPI dan *Hairiness* pada
Benang Ne 20 *Combed***

**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:

MUSATQIM

NIM. 2001015

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Pengamatan Perbandingan Penggunaan Peralatan *Compact* dan
Reguler Terhadap Kualitas U%(*Unevenes*), IPI dan *Hairiness* pada
Benang Ne 20 *Combed***

**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:

MUSATQIM

NIM. 2001015

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

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

**Pengamatan Perbandingan Penggunaan Peralatan *Compact* dan
Reguler Terhadap Kualitas U%(*Unevenes*), IPI dan *Hairiness* pada
Benang Ne 20 *Combed***

**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:

MUSTAQIM

NIM. 2001015

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Muas Turyono, S,Teks, M.M

Pembimbing II: Agus Ardiyanto, S.Pd

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

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

**Pengamatan Perbandingan Penggunaan Peralatan *Compact* dan
Reguler Terhadap Kualitas U%(*Unevenes*), IPI dan *Hairiness* pada
Benang Ne 20 *Combed***

**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:

MUSTAQIM

NIM. 2001015

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Muas Turyono, S.Teks, M.M

Pembimbing II



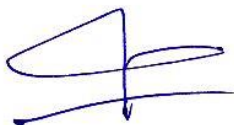
Agus Ardiyanto, S.Pd

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji



23

Tanggal:

25/7 2022

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

Ketua Program Studi



Tanggal: 25/7-2022

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

Direktur



Tanggal:

22/7/22

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

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : MUSTAQIM
Tempat/tanggal lahir : Sragen, 14 januari 1992
Nim : 2001015
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, 19 Mei 2022



MUSTAQIM

NIM.2001015

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah puji syukur penulis panjatkan kehadiran 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. 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.
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. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing 1 dan Ibu Vallen Laurinda, S.Ap. Selaku dosen pembimbing 2.
6. Seluruh dosen pengajar dan pegawai Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Orang tua yang selalu memberi semangat serta motivasi.
8. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan.
9. Teman mekanik serta operator di industri.
10. 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 terbatas. 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, 19 Mei 2022

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized letters and a flourish, enclosed within a circular scribble.

MUSTAQIM
NIM.2001015

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
RINGKASAN.....	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
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.....	15

3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	22
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	23
3.2.3 Proses Produksi	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Mesin.....	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	27
3.4 Pengendalian Mutu.....	27
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku.....	27
3.4.2 Pengendalian Proses	28
3.4.3 Pengendalian Produk	28
BAB IV BAGIAN DISKUSI	30
4.1 Latar Belakang Masalah	30
4.2 Identifikasi Masalah	31
4.3 Hasil Pembahasan	31
4.3.1 Parameter Proses.....	32
4.3.2 Ukuran Standar Ketidakrataan dan IPI	32
4.3.3 Hasil Uji	32
4.3.4 Diagram <i>Fishbone</i>	35
BAB V PENUTUP	37
5.1 Kesimpulan.....	37
5.2 Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA.....	38

LAMPIRAN	39
----------------	----

DAFTAR TABEL

Tabel 2 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman, Tbk	8
Tabel 2 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan	9
Tabel 3 1 Parameter proses spinning 7	18
Tabel 3 2 Jumlah dan Merk Mesin	23
Tabel 4 1 Parameter Proses Ne 20s combed	32
Tabel 4 2 Parameter Proses Ne 20s compact.....	32
Tabel 4 3 standar U%, IPI, dan Hairness	32
Tabel 4 4 hasil pengujian U%, IPI, dan hairness.....	33

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2 1 struktur organisasi spinning 7	5
Gambar 2 2 Distribusi karyawan	10
Gambar 3 1 Alur Proses Departemen Spinning 7	15
Gambar 3 2 Tata Letak Mesin Departemen Spinning 7.....	23
Gambar 4 1 perbandingan U% pada Ne 20	33
Gambar 4 2 Perbandingan IPI pada Ne 20s	34
Gambar 4 3 Perbandingan Hairness pada Ne 20s.....	34
Gambar 4 4 Diagram Fishbone.....	35

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Standar U%, IPI dan hairness	40
Lampiran 2 Alat Compactor	40
Lampiran 3 Gambar Ring Frame Dengan Compactor	41
Lampiran 4 Ring Frame Convensional (Tanpa Compactor)	41
Lampiran 5 Perbedaan Struktur Benang Combed Dan Compact	43

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dengan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkat keahlian tertentu. Praktik Kerja Lapangan juga merupakan salah satu syarat yang diwajibkan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dengan adanya Praktik Kerja Lapangan, mahasiswa dapat memaksimalkan kemampuan teorinya secara langsung yang telah didapat dari kampus untuk dipraktikkan di dunia industri dengan kemampuan masing-masing, melihat secara langsung serta mempraktikkan alur kerja yang ada pada industri. Dalam Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan pada tanggal 06 Desember 2021 sampai 30 Maret 2021 yang bertempat di PT Sri Rejeki Isman Tbk beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Sebagai perusahaan besar yang bergerak pada bidang industri tekstil maka PT Sri Rejeki Isman Tbk memiliki banyak proses yang dilaksanakan pada tiap departemennya, salah satunya adalah departemen pemintalan atau *spinning*. Departemen ini sendiri berjumlah 11 departemen yang terbagi dalam 2 lokasi yaitu, departemen pemintalan 1,2,3, dan 5 berlokasi pada gedung I, sedangkan departemen pemintalan 6,7,8,9,10,11, dan 12 berada di gedung II. Walaupun merupakan departemen yang sama, yaitu pemintalan, masing-masing departemen memiliki fokus produksi yang berbeda. Baik dari segi jenis bahan baku, jenis proses, hingga pemasarannya. Dalam pelaksanaan proses pemintalan benang, untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Salah satu faktor yang mempengaruhi kualitas benang adalah peralatan pada mesin *ring spinning*. Yang akan menjadi pokok pembahasan yaitu pada departemen *spinning* 7 menggunakan alat *compactor* yang disebut *compact spinning*. *Compact spinning* adalah teknologi pemintalan baru untuk pemintalan pada kerangka *ring spinning* baru yang ditingkatkan. Terkait mengenai mesin *ring spinning* pada proses Ne 20s *combed* dan Ne 20s *compact* dengan membandingkan hasil dari pengujian terhadap U%, *hairnes*, dan IPI (*imperfection index*). Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui perbandingan kualitas dari penggunaan alat *compactor* dan alat reguler. Dalam pengamatan ini menggunakan metode pengambilan sampel, dan pengujian sampel. Hasil dari pengamatan berupa data pengecekan kualitas yaitu U%, IPI, dan *hairiness* yang dilakukan mulai tanggal 01 – 05 Januari 2022 pada Ne 20s *compact* hasil 7,94%, 9 dan 5,71 sedangkan Ne 20s *combed* dengan hasil 7,96%, 12 dan 8,42. Dari pengamatan tersebut bahwa pada Ne 20s *compact* dan Ne 20s *combed* mendapatkan hasil yang memenuhi standar, tetapi untuk hasil *hairiness* hasil 20s *combed* masih belum standar dengan nilai 8,42. Dalam hal ini untuk meningkatkan kualitas bisa di ganti menggunakan alat *compactor*.