

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

Faktor - Faktor yang mempengaruhi hasil berat timbangan benang pada mesin *Open end* nomor 5 dengan *Ne 7s* 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:

WINDARINI DAMAYANTI

NIM. 2001022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

Faktor - Faktor yang mempengaruhi hasil berat timbangan benang pada mesin *Open end* nomor 5 dengan *Ne 7s* 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:

WINDARINI DAMAYANTI

NIM. 2001022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

**Faktor-faktor yang mempengaruhi hasil berat timbangan benang
pada mesin *Open end* nomor 5 dengan *Ne 7s* 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:

WINDARINI DAMAYANTI

NIM. 2001022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Drs. Bambang Yulianto, M.M.

Pembimbing II: Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

Faktor-faktor yang mempengaruhi hasil berat timbangan benang pada mesin *Open end* nomor 5 dengan *Ne 7s* 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:

WINDARINI DAMAYANTI

NIM. 2001022

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Drs. Bambang Yulianto, M.M.

NIP. 19600710196011002

Pembimbing II

27/22


Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.

NIP. 199304232018011001

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 21/2022
7

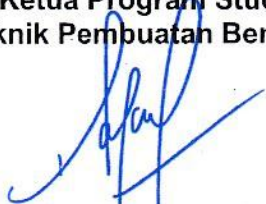


(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)
NIP. 19600710196011002

21/2022

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

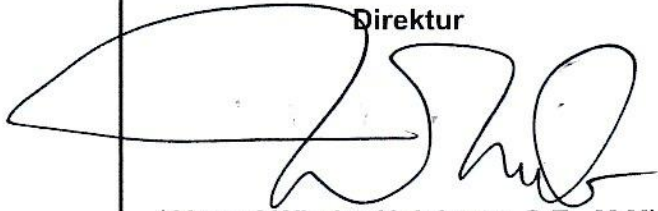
Tanggal 21/2022
7



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

Direktur

Tanggal 21/2022
7



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

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Windarini Damayanti
Tempat/tanggal lahir : Jayapura, 23 November 1993
Nim : 2001022
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, 29 Juni 2022



Windarini Damayanti
Windarini Damayanti

NIM. 2001022

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah puji syukur penulis panjatkan kehadirat 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.
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 Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku dosen pembimbing 1 dan Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T. selaku dosen pembimbing 2.
6. Seluruh dosen pengajar 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, 29 Juni 2022



Windarini Damayani

NIM. 2001022

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR.....	6
DAFTAR LAMPIRAN	7
RINGKASAN	8
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang.....	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	Error! Bookmark not defined.
1.3 Batasan Praktik Industri.....	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	Error! Bookmark not defined.
2.1 Perkembangan Perusahaan	Error! Bookmark not defined.
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 Uraian Tugas	Error! Bookmark not defined.
2.3 Permodalan dan Pemasaran	Error! Bookmark not defined.
2.3.1 Permodalan	Error! Bookmark not defined.
2.3.2 Pemasaran	Error! Bookmark not defined.
2.4 Ketenagakerjaan.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 Distribusi Karyawan di Bagian Produksi	Error! Bookmark not defined.
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	Error! Bookmark not defined.
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .	Error! Bookmark not defined.
BAB III Bagian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2 Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.3 Proses Produksi	Error! Bookmark not defined.

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.3	Pemeliharaan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.3.2	Perbaikan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.4	Pengendalian Mutu	Error! Bookmark not defined.
3.4.1	Pengendalian Bahan Baku	Error! Bookmark not defined.
3.4.2	Pengendalian Proses	Error! Bookmark not defined.
3.4.3	Pengendalian Produk	Error! Bookmark not defined.
BAB IV	DISKUSI	Error! Bookmark not defined.
4.1	Latar Belakang Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.2	Tujuan	Error! Bookmark not defined.
4.3	Manfaat	Error! Bookmark not defined.
4.4	Identifikasi Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.5	Teori Dasar	Error! Bookmark not defined.
4.5.1	Mesin Open end	Error! Bookmark not defined.
4.6	Pembahasan	Error! Bookmark not defined.
4.6.1	Diagram Fishbone	Error! Bookmark not defined.
BAB V	PENUTUP	Error! Bookmark not defined.
5.1	KESIMPULAN	Error! Bookmark not defined.
5.2	SARAN	Error! Bookmark not defined.
5.2.1	Saran untuk Industri	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

- Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman, Tbk..**Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan**Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 3. 1 Parameter Ne Spinning 12**Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 3. 2 Jumlah dan Merk Mesin **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 1 Standar berat benang per 9 cheese mesin OE nomor 5**Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 2 Data Timbangan cheese oleh SQC per bulan Februari 2022 untuk mesin sisi R **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 3 Data timbangan cheese oleh SQC per bulan february 2022 untuk mesin sisi L **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 4 Data Timbangan cheese oleh Mekanik per bulan Februari 2022 untuk mesin sisi R **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 5 Data timbangan cheese oleh mekanik per bulan february 2022 untuk mesin L **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 6 Data Ne sliver Drawing Finisher bulan february tidak standar .**Error! Bookmark not defined.**

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Alur Proses Departemen Spinning 12**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Departemen Spinning 12**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3. 3 Mesin Open end Rieter R36 **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4. 1 Diagram Fishbone data berat cheese tidak standar**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4. 2 Layar Monitor Open end Setting Panjang, Berat, dan Ne**Error! Bookmark not defined.**

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil timbangan berat cheese open end oleh Laboratorium dan Mekanik begantian perdua hari sekali di Spinning 12 **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 2 Hasil timbangan berat cheese open end oleh laboratorium dan mekanik perdua hari sekali di spinning 12 **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 3 Proses selanjutnya dari hasil timbangan berat cheese open end yang tidak standar **Error! Bookmark not defined.**

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman, Tbk beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. . Pada awalnya, PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah perusahaan perdagangan tradisional di Pasar Klewer, Kota Solo dengan nama UD. Sri Redjeki yang didirikan oleh Bapak H.M Lukminto pada tanggal 22 Mei 1966. PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Departemen *spinning* 12 adalah salah satu unit produksidi PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang memproduksi benang *Open end Cotton* 100%. Proses produksi benang dimulai dari bahan baku serat yang diurai oleh mesin *blowing*. Setelah dari mesin *blowing*, serat disuapkan melalui *chutefeed* ke mesin *carding*. Kemudian dari mesin *carding*, *sliver* hasil mesin *carding* diproses pada mesin *drawing*. *Sliver* dari mesin *drawing finisher* selanjutnya di proses pada mesin *open end*. Praktek kerja lapangan merupakan salah satu program yang sudah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Karena fungsinya mesin *open end* membuat benang, tentunya benang yang dihasilkan harus memiliki standar timbangan dan kualitas timbangan yang baik. Tujuan dari pengamatan ini adalah Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi berat timbangan benang pada mesin OE, mengetahui bagaimana faktor-faktor tersebut dapat mempengaruhi hasil timbangan benang pada mesin OE. Hasil diagram *fishbone* menunjukkan cara untuk mengatasi faktor-faktor yang menyebabkan berat *cheese* tidak sesuai standar dari mesin, material, manusia, dan lingkungan. Untuk faktor mesin cara *setting* pada layar monitor dibutuhkan ketelitian sedangkan pada material dibutuhkan variasi Ne yang lebih sedikit, pada faktor lingkungan pengecekan oleh tenaga ahli sangat penting untuk mengontrol *RH* dan suhu yang akan membuat kelancaran proses di mesin *open end*. Faktor manusia sangat penting pada hasil berat *cheese* mesin *open end* yang dimana sikap dalam bekerja dan juga lama masa kerja sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses dimesin *open end*, maka dari itu diperlukan rasa tanggung jawab dan waktu training yang sesuai standar. Maka dapat disimpulkan bahwa faktor-faktor tersebut membuat berat *cheese* menjadi jauh dari standar.