

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktek:

**“Pengamatan Perbandingan Penggunaan As *Creadle* Bahan Besi dan
As *Creadle* Bahan Karet Terhadap Kualitas Benang Di Mesin *Ring*
Spinning JINGWEI JWF 1508”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NISSA RAMADHANI MAHDI

NIM. 2001041

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktek:

**“Pengamatan Perbandingan Penggunaan *As Creadle* Bahan Besi dan
As Creadle Bahan Karet Terhadap Kualitas Benang Di Mesin *Ring
Spinning JINGWEI JWF 1508*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NISSA RAMADHANI MAHDI

NIM. 2001041

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**“Pengamatan Perbandingan Penggunaan *As Creadle* Bahan Besi dan
As Creadle Bahan Karet Terhadap Kualitas Benang Di Mesin *Ring
Spinning JINGWEI JWF 1508*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NISSA RAMADHANI MAHDI

NIM. 2001041

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 PRAKTEK KERJA LAPANGAN
PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**“Pengamatan Perbandingan Penggunaan *As Creadle* Bahan Besi dan
As Creadle Bahan Karet Terhadap Kualitas Benang Di Mesin *Ring
Spinning JINGWEI JWF 1508*”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NISSA RAMADHANI MAHDI

NIM. 2001041

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

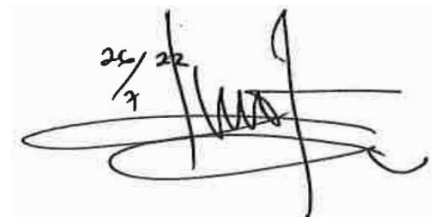
Pembimbing I



Drs. Bambang Yulianto, M.M.

NIP 19600710196011002

Pembimbing II



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 19/07/2022

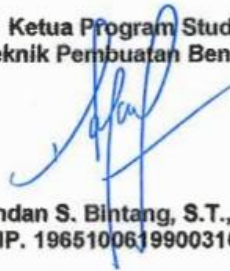


(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)
NIP. 199212212019012001

21/5/20 20/7/2022

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

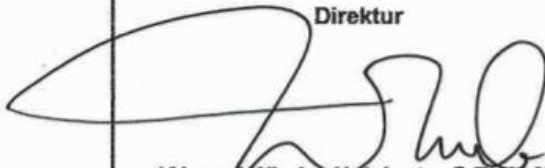
Tanggal 18/09/22



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

Direktur

Tanggal 21/7/22



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

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Nissa Ramadhani Mahdi
Tempat/tanggal lahir : Kebumen, 25 Desember 2000
Nim : 2001041
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, 04 Juli 2022



Nissa Ramadhani Mahdi
1901053

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah Subhanahu Wata'ala yang telah memberikan Rahmat, Taufik serta Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan. Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib ditempuh oleh seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dengan selesainya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Ayah dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan.

Terima kasih pula penulis sampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Tekstildan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan ardi Sudakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komonitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S Bintang, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku dosen pembimbing satu dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
5. Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T. selaku dosen pembimbing dua yang selalu mendukung dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
6. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komonitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman Tbk Indonesia yang telah menyediakan tempat guna menyelesaikan Tugas Praktek Kerja Industri.
8. Pembimbing serta rekan di Industri yang selalu memberikan ilmu dan dukungan selama di industri.
9. Orang tua dan keluarga yang telah menyemangati dan memberi motivasi.
10. Teman-teman se-industri yang selalu mendukung dan menyemangati dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
11. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktek Kerja Industri yang tidak bisa penulis sebut satu per satu, untuk itu penulis ucapkan banyak terima kasih.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan kemampuan penulis. Semoga tugas ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya serta bagi dunia pengetahuan dan dunia industri.

Surakarta, 04 Juli 2022

A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke extending to the right.

Nissa Ramadhani Mahdi
2001041

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	2
DAFTAR ISI	4
DAFTAR TABEL	6
DAFTAR GAMBAR	7
DAFTAR LAMPIRAN	8
RINGKASAN	9
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.4 Batasan Masalah	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	Error! Bookmark not defined.
2.1 Sejarah Dan 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 Tenaga Kerja	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 PRDUKSI	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 Penunjuang Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	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 BAGIAN DISKUSI	Error! Bookmark not defined.
4.1 Latar Belakang Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.2 Identifikasi Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.3 Tujuan dan Manfaat Pengamatan	Error! Bookmark not defined.
4.3.1 Tujuan	Error! Bookmark not defined.
4.3.2 Manfaat Pengamatan	Error! Bookmark not defined.
4.5 Batasan Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.6 Dasar Teori	Error! Bookmark not defined.
4.7 Metodologi	Error! Bookmark not defined.
4.8 Pembahasan	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.
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 Jumlah dan Merk Mesin **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 1 Standart Kualitas Benang **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 2 Alat dan Bahan Penelitian **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 3 Hasil pengecekan kualitas benang menggunakan as creadle karet **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 4 Hasil pengecekan kualitas benang menggunakan as creadle besi **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 5 perbandingan hasil pengecekan kualitas benang 30 Rayon **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 6 perbandingan hasil pengecekan kualitas benang 40 CRY **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4. 7 perbandingan hasil pengecekan kualitas benang 30 Catton Carded **Error! Bookmark not defined.**

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 1 alur proses pemintalan	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 2 Tata letak <i>spinning</i> 9	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 3 <i>Hydrant</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 4 APAR	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 5 <i>Forklift</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 6 Timbangan	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 7 Kantong plastik	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 8 <i>Handlift</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 9 Kapur	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 10 <i>Stick</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 11 Kereta <i>supplay roving</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 12 kereta <i>doffing</i>	Error! Bookmark not defined.
<i>Gambar 3. 13 paper cone</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 14 <i>Tube</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 15 <i>Can</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 16 <i>Bobin</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 17 Karung dan kardus	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 18 kereta <i>suply paper cone</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 19 Kereta hasil benang <i>winding</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 20 Pallet	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 1 Area draffting dan penepatan as creadle	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 2 Alur penelitian	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 3 Diagram Fishbon Penyebab kualitas benang yang tidak standar	Error!
Bookmark not defined.	
Gambar 4. 4 Mekanisme penelitian	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Ketidakrataan benang 30 rayon menggunakan as creadle karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 2. Ketidakrataan benang 30 rayon menggunakan as creadle besi**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 3. Ketidakrataan benang 30 cotton carded denga as creadle karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 4. Ketidakrataan benang 30 cotton carded denga as creadle Besi**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 5. Ketidakrataan benang 40 CRY menggunakan as creadel Besi**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 6. Ketidakrataan benang 40 CRY menggunakan as creadel karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 7. Kekuatan beang 30 catton carded mennggunakan as creadle karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 8. Kekuatan beang 30 catton carded mennggunakan as creadle besi**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 9. Kekuatan benang 30 rayon mennggunakan as creadle karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 10. Kekuatan benang 30 rayon mennggunakan as creadle besi**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 11. Kekuatan benang 40 CRY mennggunakan as creadle karet**Error!**

Bookmark not defined.

Lampiran 12. Kekuatan benang 40 CRY mennggunakan as creadle Besi**Error!**

Bookmark not defined.

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil Surakarta mengadakan Praktik Kerja Lapangan untuk mahasiswa di perusahaan-perusahaan tekstil dan produk tekstil salah satunya di PT Sri Rejeki Isman Tbk. Untuk mahasiswa Teknik Pembuatan Benang melaksanakan PKL (Praktik Kerja Lapangan) pada divisi pemintalan. Mahasiswa diberi kesempatan untuk mempelajari secara langsung di industri setelah sebelumnya sudah mempelajari secara teori di kampus. Pembelajaran yang dilakukan saat PKL (Praktik Kerja Lapangan) disesuaikan dengan SKS yang sudah ditentukan oleh kampus. Selain pembelajaran mahasiswa juga melakukan pengamatan terhadap masalah-masalah yang ada di industri. Pada kesempatan kali ini penulis melakukan pengamatan di Departemen *spinning* 9 yang memproduksi benang *carded* 100% rayon. Kualitas benang menjadi faktor penting, adapun kualitas benang mencakup ketidrataan benang, kekuatan benang, *hairnes*, Ne, TPI dan lain-lain. Kualitas benang pada *spinning* 9 belum sepenuhnya memenuhi standar yang ditetapkan. Maka dari itu perlu adanya tindak lanjut perbaikan kualitas benang. Pada kesempatan ini penulis melakukan pengamatan di mesin *ring spinning*. Sebuah penelitian mengatakan bahwa pergantian *as creadle* besi menjadi *as creadle* karet akan memperbaiki kualitas benang dari segi penurunan *IPI* (*Imperfection Indikator*) Kerja. Maka dari itu penulis melakukan percobaan mengganti *as creadle* besi dengan *as creadle* karet di departemen *spinning* 9. Setelah melakukan penelitian hasil kualitas benang yang menggunakan *as creadle* karet memang dapat memperbaiki beberapa item kualitas benang akan tetapi secara keseluruhan benang yang menggunakan *as creadle* besi lebih baik kualitasnya. Maka dari itu penggunaan *as creadel* besi di mesin *ring spinning* JING WEI JWF 1508 merupakan standar penggunaan *as creadel* yang tepat