

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik : Mengatasi Benang Lengket dengan Metode
Pemaksimalan *Splitting* pada Proses *Sizing* Tipe *Hong Hua*
di PT Sukoharjo Tex**

**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**

Disusun oleh :

MUHAMMAD BADRUS SHOLLIHUDDIN

NIM. 2002014

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik : Mengatasi Benang Lengket dengan Metode
Pemaksimalan *Splitting* pada Proses *Sizing* Tipe *Hong Hua*
di PT Sukoharjo Tex**

**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

Disusun oleh :

MUHAMMAD BADRUS SHOLLIHUDDIN

NIM. 2002014

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN



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

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

**Kasus Praktik : Mengatasi Benang Lengket dengan Metode
Pemaksimalan *Splitting* pada Proses *Sizing* Tipe *Hong Hua*
di PT Sukoharjo Tex**

**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**

Disusun oleh :

MUHAMMAD BADRUS SHOLLIHUDDIN

NIM. 2002014

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing I : Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.

Pembimbing II : Bintan Oktaviani, S. ST.

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

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

**Kasus Praktik : Mengatasi Benang Lengket dengan Metode
Pemaksimalan *Splitting* pada Proses *Sizing* Tipe *Hong Hua*
di PT Sukoharjo Tex**

**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**

Disusun oleh :

MUHAMMAD BADRUS SHOLLIHUDDIN

NIM. 2002014

TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN

Pembimbing I

Pembimbing II






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



(Bintan Oktaviani, S. ST.)

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

LEMBAR PENGESAHAN

Ketua Penguji	Tanggal
	18/7. 2022
(Amar M.Pd.)	
Ketua Program Studi	Tanggal 3/8 '22
	
(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)	
Direktur AK-Tekstil Solo	Tanggal 08/10 '22
	
(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)	

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur dipanjatkan kepada Allah SWT atas limpahan rahmat, ridha, dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat diselesaikan tepat waktu. Shalawat serta salam tak lupa dihaturkan kepada Nabi Muhammad SAW yang selalu menjadi teladan bagi umatnya. Laporan ini merupakan bentuk pertanggung jawaban tertulis atas terlaksananya kegiatan Praktik Kerja Lapangan dan merupakan tahapan yang harus dijalani mahasiswa program Diploma II Teknik Pembuatan Kain Tenun. Dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Industri ini tidak terlepas dari dukungan, serta bimbingan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materil. Oleh karenanya, penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih antara lain kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan Pembimbing 1.
2. Bapak Iwan Setiawan Lukminto, selaku Presiden Direktur di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku Ketua Prodi Kain Tenun.
5. Ibu Bintan Oktaviani, S.ST., selaku Pembimbing 2.
6. Bapak Yanuri, selaku *Manager* PT Sukoharjo Textile Mills.
7. Bapak Bagus Wiratama, selaku direktur *Human Capital* di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
8. Bapak Raka selaku HRD di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
9. Bapak Topan Ramadhan, A.Ma. Selaku HRD *Trainer* di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan instruktur.
10. Kedua Orang Tua yang telah memberikan dukungan baik moril maupun materil serta do'a.
11. Mbak Xena Meiyani Putri, A.Ma, yang selalu memberikan semangat dan membantu untuk menyelesaikan laporan ini.

12. Serta teman-teman prodi tenun yang saling memberi semangat untuk menyelesaikan laporan ini.

Laporan ini menjelaskan aktifitas Praktik Kerja Lapangan selama berada di PT Sri Rejeki Isman Tbk. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat berupa inspirasi dan motivasi bagi pembaca. Penulis menyadari dalam proses pembuatan laporan masih terdapat kesalahan dan kekurangan oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan demi perbaikan laporan selanjutnya.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Surakarta, 08 Juli 2022

Penulis



Muhammad Badrus Sholihuddin

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM / PERKANTORAN PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	20
3.1.2 Perhitungan Produksi.....	21
3.1.3 Pengendalian Produksi	24
3.2 Produksi.....	25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	26
3.2.3 Proses Produksi	28
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	31
3.3 Perawatan dan Perbaikan	33
3.3.1 Perawatan Mesin	33
3.3.2 Perbaikan Mesin	34
3.4 Pengendalian Mutu	35

3.4.1	<i>Raw Material</i>	35
3.4.2	Proses	37
3.4.3	Produk	37
BAB IV DISKUSI		40
4.1	Latar Belakang	40
4.2	Tujuan dan Manfaat	41
4.3	Dasar Teori	41
4.4	Metode	42
4.5	Identifikasi Masalah	43
4.6	Pembahasan	43
4.6.1	Pelaksanaan Proses <i>Splitting</i> pada Mesin <i>Warping</i>	46
4.6.2	Pelaksanaan Proses <i>Splitting</i> pada Mesin <i>Sizing</i>	49
4.6.3	Hasil penelitian	54
BAB V PENUTUP		56
5.1	Kesimpulan	56
5.2	Saran	56
DAFTAR PUSTAKA		57
LAMPIRAN		ix

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	3
Gambar 2. 2 Struktur organisasi PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills	8
Gambar 3. 1 Alur proses perencanaan	21
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> perusahaan PT Sukoharjotex.....	28
Gambar 3. 3 <i>Flow process</i> mesin tenun <i>shuttle</i>	29
Gambar 3. 4 Formulir perawatan harian mesin <i>sizing</i>	34
Gambar 3. 5 Formulir perawatan bulanan.....	34
Gambar 4. 1 Persentase kondisi benang di loom	40
Gambar 4. 2 Diagram <i>fishbone</i>	43
Gambar 4. 3 Operator memisahkan benang atas dan bawah.....	47
Gambar 4. 4 Operator memberikan tali rafia antar <i>beam</i>	50
Gambar 4. 5 Operator memisahkan benang sesuai dengan tali rafia	51
Gambar 4. 6 Persentase kondisi benang di <i>loom</i>	54

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Pendidikan karyawan PT Sukoharjotex	14
Tabel 3. 1 Konstruksi di PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills	26
Tabel 3. 2 Jenis-jenis mesin yang digunakan	26
Tabel 3. 3 Poin cacat	38
Tabel 3. 4 Jenis cacat pada kain	38
Tabel 4. 1 Keterangan diagram <i>fishbone</i>	45
Tabel 4. 2 Proses pemisahan benang pada <i>warping</i>	53
Tabel 4. 3 Proses pemisahan benang pada <i>sizing</i>	53

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil <i>snap reading</i> awal	ix
Lampiran 2 Hasil <i>snap reading</i> akhir	X

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu persyaratan yang dilaksanakan untuk kelulusan pada program pendidikan Diploma II teknik pembuatan kain tenun di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Sebagai institusi pendidikan tinggi vokasi di bawah naungan Kementerian Perindustrian, diharapkan lulusan yang dihasilkan dapat memenuhi kebutuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang memiliki kreatifitas, inovatif, kompeten serta siap kerja. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan selama delapan hari mulai dari tanggal 15 Juni sampai dengan 24 Juni 2022 di anak cabang PT Sri Rejeki Isman Tbk yang merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pengecapan (*printing*), dan *garment* sampai dengan pemasaran. Praktik Kerja Lapangan ini lebih tepatnya dilaksanakan di anak cabang atau PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills yang beralamatkan di Jl. Kunir No. 8, Bakrejo, Jetis, Kecamatan Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah 57511. Praktik Kerja Lapangan ini berfokus pada permasalahan benang pada proses pertenunan, terdapat beberapa jenis permasalahan yaitu benang lengket, benang *crossing*, benang *end out*, dan benang nyelip. Benang lengket pada proses pertenunan adalah permasalahan yang dominan dimana penyebab benang lengket terdapat pada proses persiapan pertenunan atau proses penganjian (*sizing*). Benang lengket menjadi salah satu permasalahan yang dapat mempengaruhi efisiensi hingga kualitas produksi sehingga penanganan terhadap permasalahan benang lengket sangatlah dibutuhkan. Penelitian ini di maksudkan untuk mendapatkan hasil kanjian atau hasil benang yang baik agar proses pertenunan selalu berada dalam kondisi yang lancar. Terdapat beberapa faktor yang menyebabkan benang lengket seperti faktor kondisi mesin yang kotor sehingga benang menempel satu sama lain, faktor manusia yang kurang memperhatikan *standard operating procedure* (SOP) yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, kemudian faktor material yang berasal dari kualitas benang atau proses *warping* dimana disaat terjadi benang putus dan tidak disambung oleh operator, serta faktor metode atau penempatan *beam warping* yang tidak sejajar sehingga dapat menyebabkan benang menumpuk saat dikanji. Salah satu solusi untuk mengatasi permasalahan benang lengket yaitu dengan melakukan beberapa tindakan seperti pemberian besi silangan pada proses *warping* untuk memisahkan antara benang atas dan bawah serta pemberian tali rafia pada saat *beam warping* saat berada di *beam stand* pada proses *sizing* agar memaksimalkan pembukaan benang pada bagian *splitting*, sehingga proses tambahan ini sangat penting dan harus dilaksanakan serta di awasi dengan baik. Setelah dilakukan tindakan pada proses persiapan didapatkan hasil dimana permasalahan kondisi benang pada proses pertenunan yang menurun, sehingga metode pemaksimalan proses *splitting* dapat menjadi salah satu solusi untuk meminimalisir terjadinya benang lengket pada proses persiapan pertenunan.