

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Pengaruh *Draft* (Kemuluran Benang) pada Proses
Sizing terhadap Kekuatan Benang Lusi**

**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 :

NORA FADHILA

NIM. 2002019

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Pengaruh *Draft* (Kemuluran Benang) pada Proses
Sizing terhadap Kekuatan Benang Lusi**

**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 :

NORA FADHILA

NIM. 2002019

Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

2022

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

**Kasus Praktik : Pengaruh *Draft* (Kemuluran Benang) pada Proses
Sizing terhadap Kekuatan Benang Lusi**

**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 :

NORA FADHILA

NIM. 2002019

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.

Pembimbing II



Usaid Syawahidul Chaq, S.Kom.

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

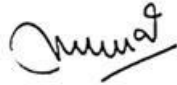
2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



20 Juli 2022

(Ir. Valentina Sri Pertivi Rumiyati, M.P.)

Ketua Program Studi

Tanggal

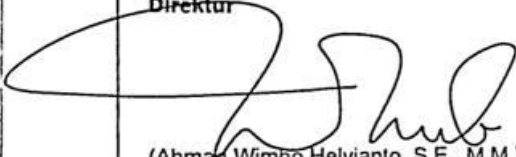


28 2022

(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T.)

Direktur

Tanggal



08/08/22

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan ke hadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat diselesaikan dengan lancar dan tepat pada waktunya.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai bukti bahwa Praktik Kerja Lapangan yang merupakan persyaratan untuk menyelesaikan studi tiap semester yang ditetapkan oleh Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) telah diikuti.

Tidak lupa penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah berpartisipasi dan membantu dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sekaligus Pembimbing I
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun
4. Bapak Usaid Syawahidul Chaq, S.Kom. selaku pembimbing II
5. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman Tbk
6. Bapak Topan Ramadhan, A.Ma. selaku *Trainer Weaving* PT Sri Rejeki Isman Tbk
7. Bapak Yanuri selaku Manajer PT Sukoharjo Multi Indah Textille Mills
8. Kedua orang tua yang senantiasa memberikan dukungan berupa doa, dorongan belajar, dan materiel
9. Seluruh pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan laporan ini yang tidak dapat disebutkan satu per satu

Akhir kata semoga laporan ini bermanfaat bagi pembaca dan pihak yang membutuhkan, adanya kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan untuk kesempurnaan laporan.

Surakarta, Juli 2022

Nora Fadhila

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang.....	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan	Error! Bookmark not defined.
1.3 Kendala saat Pelaksanaan	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 Pemodalán dan Pemasaran	Error! Bookmark not defined.
2.3.1 Pemodalán	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 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	Proses 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	Alur Proses Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
BAB IV DISKUSI.....		30
4.1	Latar Belakang	Error! Bookmark not defined.
4.2	Identifikasi Masalah.....	Error! Bookmark not defined.
4.3	Alur Penelitian	Error! Bookmark not defined.
4.4	Hasil Penelitian	Error! Bookmark not defined.
BAB V PENUTUP		Error! Bookmark not defined.
5.1	Kesimpulan	Error! Bookmark not defined.
5.2	Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA		Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN.....		39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan PT Sukoharjo Multi Indah Textille Mills **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.1 SN yang diproduksi PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills.....21

No table of figures entries found.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 PT Sri Rejeki Isman Tbk	3
Gambar 2.2 Struktur organisasi PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills.....	8
Gambar 3.1 Alur perencanaan produksi <i>demand</i> product.....	19
Gambar 3.2 Alur perencanaan produksi <i>new</i> product.....	20
Gambar 3.3 Tata letak mesin di PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills.....	Error!
Bookmark not defined.	
Gambar 3.4 <i>Flow process weaving</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.1 Diagram batang rata-rata kekuatan tarik benang.....	35
Gambar 4.2 Diagram <i>scatter</i> kekuatan tarik benang.....	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin <i>Uster Tensorapid 4</i>	39
Lampiran 2 Data pengujian benang.....	40
Lampiran 3 Data hasil pengujian kekuatan tarik.....	41
Lampiran 4 Sampel benang lusi.....	42
Lampiran 5 Surat keterangan mengikuti PKL.....	43

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan kegiatan akademik yang bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman mahasiswa dalam rangka mempersiapkan diri untuk memasuki dunia kerja. Praktik Kerja Lapangan ini dilaksanakan di PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills yang merupakan anak perusahaan dari PT Sri Rejeki Isman Tbk. PT Sukoharjo Multi Indah Textile Mills adalah suatu usaha berbadan hukum yang bergerak di bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), penyempurnaan (*finishing*), dan *garment*. Fokus kegiatan pada Praktik Kerja Lapangan ini adalah pada departemen persiapan, yaitu pada bagian *sizing*. Proses *sizing* merupakan proses persiapan yang paling berpengaruh terhadap kekuatan benang lusi. Dalam proses *sizing* benang akan dilapisi dengan larutan kanji yang bertujuan agar benang dapat menahan tarikan dan gesekan saat di mesin tenun. Dalam Praktik Kerja Lapangan ini diangkat permasalahan tentang pengaruh *draft* (kemuluran benang) terhadap kekuatan benang lusi, khususnya *draft* yang dihasilkan pada proses *sizing*. Semakin rendah *draft* (kemuluran benang) maka kekuatan tariknya akan semakin tinggi. Begitu pula sebaliknya, semakin tinggi *draft*nya maka kekuatan tariknya akan semakin rendah. Hal ini dikarenakan benang yang mengalami kemuluran panjangnya akan bertambah, tetapi diameter benangnya akan semakin kecil. Diameter benang yang kecil menyebabkan benang tidak cukup kuat dalam menahan tarikan maupun gesekan sehingga saat dilakukan pengujian maka nilai kekuatan tariknya cenderung rendah.

