

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Pengendalian *Downtime* Mesin Rapiar Zhengzhou G 1611 untuk
Peningkatan Efisiensi Mesin**

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

Oleh:

ALDIAN WILDANNUN NUR AZIZ

NIM. 2002029

Program Studi: 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: Pengendalian *Downtime* Mesin Rapiar Zhengzhou G 1611 untuk
Peningkatan Efisiensi Mesin**

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

Oleh:

ALDIAN WILDANNUN NUR AZIZ

NIM. 2002029

Program Studi : 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: Pengendalian *Downtime* Mesin Rapiier Zhengzhou G 1611 untuk
Peningkatan Efisiensi Mesin**

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

Oleh:

ALDIAN WILDANNUN NUR AZIZ

NIM. 2002029

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Agung, S.ST., M.M.)

Pembimbing II



(Nungky Amalia Imran, S.Kom.)

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

2022

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

**Kasus Praktik: Pengendalian *Downtime* Mesin Rapier Zhengzhou G 1611 untuk
Peningkatan Efisiensi Mesin**

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

Oleh:

ALDIAN WILDANNUN NUR AZIZ

NIM. 2002029

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Agung, S.ST ., M.M.)

Pembimbing II



(Nungky Amalia Imran, S.Kom.)

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

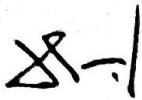
2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji:

Tanggal: 18-Juli-2022



(Mohadi, M.M)

Ketua Program Studi:

Tanggal:



28 2022

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

Direktur:

Tanggal:



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

08/08 22

KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa kita panjatkan kepada Allah SWT karena atas limpahan rahmat, ridha, dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat diselesaikan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan Program Studi Diploma II Teknik Pembuatan Kain Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini merupakan salah satu persyaratan untuk memperoleh nilai pada Praktik Kerja Lapangan. Kelancaran kegiatan Praktik Kerja Lapangan tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak. Oleh karena itu, kami mengucapkan terima kasih kepada segenap pihak yang telah membantu:

1. Tuhan Yang Maha Esa.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P.,M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
4. Bapak Agung, S.ST ., M.M. selaku Pembimbing I dalam penyusunan laporan ini.
5. Ibu Nungky Amalia Imran, S.Kom. selaku Pembimbing II dalam penyusunan laporan ini.
6. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
7. LPK Weaving di PT Sri Rejeki Isman Tbk beserta instruktur.
8. Teman-teman prodi Pembuatan Kain Tenun angkatan 2020.

Saya menyadari dalam proses pembuatan laporan masih terdapat banyak kesalahan, Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Sukoharjo , 7 Juni 2022

Penulis,

Aldian Wildannun Nur Aziz

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	1
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.6 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.6.1. Manfaat bagi Mahasiswa:.....	2
1.6.2. Manfaat bagi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta:.....	3
1.6.3. Manfaat bagi Perusahaan:	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan.....	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	15
2.4.3 Sistem Penerimaan Tenaga Kerja.....	17
2.4.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	18
2.4.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	19
BAB III PRODUKSI	24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	24

3.1.1	Perencanaan Produksi.....	24
3.1.2	Pengendalian Produksi	28
3.2	Proses Produksi.....	29
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	29
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	31
3.2.3	Alur Proses Produksi	34
BAB IV DISKUSI		38
4.1.	Latar Belakang	38
4.2	Rumusan Masalah	40
4.3	Metode Penelitian	40
4.4.	Identifikasi Masalah	41
4.5	Pembahasan Masalah	43
4.6	Hasil Penelitian	45
BAB V PENUTUP		48
5.1	Kesimpulan	48
5.2	Saran	49
DAFTAR PUSTAKA		vii
LAMPIRAN.....		viii

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Pendidikan	15
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin	15
Tabel 2.3 Waktu Kerja Karyawan <i>Shift</i>	16
Tabel 2.4 Waktu Kerja Karyawan <i>Non Shift</i>	16
Tabel 3.1 Rincian Jumlah <i>Beam</i> dalam 1 Set Tarikan <i>Warping</i>	31
Tabel 3.2 Konstruksi PT Senang Kharisma 2	29
Tabel 3.3 Jenis Mesin PT Senang Kharisma 2	31
Tabel 4.1 Data Kerusakan Mesin <i>Downtime</i>	39
Tabel 4.2 Penyebab dan Pengendalian <i>Gearbox Aus</i>	43
Tabel 4.3 Penyebab dan Pengendalian <i>Slide Opener</i>	44
Tabel 4.4 Data Persentase Efisiensi Mesin	45
Tabel 4.5 Hasil Produksi Mesin Rapier Zhengzhou Blok C.....	45

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Sritex.....	8
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Senang Kharisma 2	9
Gambar 3.1 Alur Perencanaan Produksi	24
Gambar 3.2 <i>Layout</i> PT Senang Kharisma 2	32
Gambar 3.3 <i>Layout</i> Apar PT Senang Kharisma 2	33
Gambar 3.4 <i>Flow Proccess Weaving</i>	34
Gambar 4.1 Diagram <i>Pareto Downtime</i> Dari Gerakan Pokok Pertenunan.....	39
Gambar 4.2 Diagram <i>Pareto</i> Penyebab <i>Downtime Picking Motion</i>	40
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone Gearbox Helical Aus</i>	41
Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone Slide Opener 2, 3 dan 4 Aus/Pecah</i>	42

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Contoh Usulan Checklist Pelumasan	viii
Lampiran 2 Diagram Peta Kendali Perbandingan Produksi	viii

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan pada bagian pertenunan (*weaving*) PT Senang Kharisma 2 yang merupakan anak cabang dari PT Sri Rejeki Isman Tbk. Pengambilan data dilakukan selama 2 minggu. PT Sritex merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pemintalan, pertenunan, *dying & printing* dan garmen. Praktik Kerja Lapangan ini terfokus pada Pengendalian *Downtime* Mesin Rapiar Zhengzhou G 1611 untuk Peningkatan Efisiensi Mesin yang memiliki jumlah data mesin berhenti yang cukup banyak. Setelah melakukan observasi lapangan, penulis menemukan penyebab *downtime* yang sering terjadi pada mesin Rapiar Zhengzhou. Penyebab mesin berhenti untuk waktu yang cukup lama terletak pada bagian *picking motion* mesin. *Picking Motion* adalah gerakan pokok mesin tenun, dimana terjadi peluncuran benang pakan menuju pembukaan mulut lusi (*Sheeding Motion*). Pada saat melakukan penelitian, didapat masalah *picking motion* terbanyak yaitu *gearbox helical* aus tapi disini penulis akan mengambil 2 permasalahan terbanyak. Dengan demikian penulis mengangkat *gearbox helical* aus dan *slide opener* 2, 3, dan 4 aus/pecah agar dapat diselesaikan atau menurunkan persentase permasalahan yang terjadi. Hasil penelitian yang difokuskan pada pengendalian *gearbox helical* aus dan *slide opener* 2, 3, dan 4 aus/pecah. *Gearbox helical* aus, kurangnya pemberian *grase* dan oli pada *gearbox* menjadi penyebab paling tinggi ausnya *gearbox* hal ini dapat ditangani dengan membuat *checklist* rutin pemberian *grase/oli*. Sedangkan untuk pengendalian *slide opener* 2, 3, dan 4 aus/pecah, pemasangan *slide opener* yang tepat dengan *rapiar* orbit akan memperpanjang *life time slide opener*. Jika dilakukan perbaikan pada kedua masalah tersebut, hasilnya mesin yang mengalami *gearbox helical* aus dan *slide opener* aus/pecah akan mengalami kenaikan jumlah produksi kain serta kenaikan efisiensi. Namun penulis tidak mempunyai wewenang terhadap instruksi perbaikan mesin pada bagian loom Rapiar Zhengzhou PT Senang Kharisma 2. Penulis hanya melakukan perbandingan perhitungan hasil produksi mesin yang mengalami *downtime* dengan target produksi mesin dalam sehari. Dari hasil perhitungan produksi, mesin yang mengalami *downtime* tidak dapat memenuhi target produksi yang telah ditentukan. Untuk itu pengendalian *downtime* sangat diperlukan agar produksi dapat mencapai target.