

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

**Kasus Praktik: Analisis Penggunaan Benang Pakan R30 *Ring Spinning* dan R30 MVS Terhadap Efisiensi di Mesin Tenun *Shuttle* 56”**

**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:**

**NUR HAYATI**

**NIM. 2002039**

**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: Analisis Penggunaan Benang Pakan R30 *Ring Spinning* dan R30 MVS Terhadap Efisiensi di Mesin Tenun *Shuttle* 56”**

**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:**

**NUR HAYATI**

**NIM. 2002039**

**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 Kajian: Analisis Penggunaan Benang Pakan R30 *Ring Spinning* dan R30 MVS Terhadap Efisiensi di Mesin Tenun *Shuttle* 56"**

**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:**

**Nur Hayati**

**NIM 2002039**

**TEKNIK PEMBUATAN KAIN TENUN**

**Pembimbing I: Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.TP., M.T.**

**Pembimbing II: Pauli Cristy Pakpahan, S.ST**

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT Sri Rejeki Isman, Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis Penggunaan Benang Pakan R30 Ring  
Spinning dan R30 MVS Terhadap Efisiensi di Mesin Tenun Shuttle  
56"**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II  
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

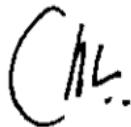
Oleh:

**NUR HAYATI**

**NIM. 2002039**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun**

Pembimbing 1



**Adhy Prasetyo E P, S.TP., M.T.**

Pembimbing 2



**Pauli Cristy Pakpahan, S.ST**

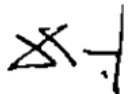
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2022**

# LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji:

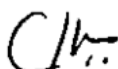
Tanggal: 18 Juli 2022



(Mohadi, M.M)

Ketua Program Studi:

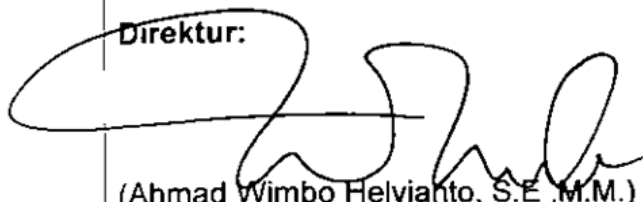
Tanggal: 25 Juli 2022



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

Direktur:

Tanggal: 08/08/22



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

## KATA PENGANTAR

Puji syukur panjatkan kepada Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dengan baik tanpa hambatan apapun. Laporan PKL ini disusun berdasarkan pengalaman dan data yang diperoleh dari lapangan. Dalam pembuatan dan penyusunan laporan PKL ini tak lepas dari doa serta dukungan dari berbagai pihak. Apresiasi dan ucapan terimakasih pada pihak-pihak yang telah membantu, baik secara moril, materi maupun sumbangan pikiran, khususnya kepada:

1. Kedua Orang Tua yang telah memberikan dukungan baik moril maupun materiil serta do'a,
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta,
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta,
4. Bapak Iwan Setiawan Lukminto, selaku Presiden Direktur di PT Sri Rejeki Isman, Tbk
5. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T., selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun dan Pembimbing I dalam penyusunan laporan ini,
6. Ibu Pauli Cristy Pakpahan, S.ST., selaku pembimbing II dalam penyusunan laporan ini,
7. Bapak Topan Ramadhan, A.Ma., selaku Instruktur Praktik Kerja Industri.

Akhir kata, semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan, adanya kritik saran yang bersifat membangun sangat kami harapkan demi sempurnanya laporan Praktik Kerja Lapangan yang disusun.

Surakarta, 22 Juni 2022



(Nur Hayati)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR LAMPIRAN .....	vi
RINGKASAN .....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	8
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 di Bagian Produksi .....	14
2.4.3 Proses Penerimaan Karyawan Baru .....	16
2.4.4 Sistem Pelatihan dan Pengembangan Karyawan .....	17
2.4.5 Sistem Pengupahan .....	17
2.4.6 Tunjangan Karyawan.....	19
2.4.7 Fasilitas Karyawan .....	19
2.4.8 Pemutusan Hubungan Kerja (PHK) .....	21
BAB III PRODUKSI.....	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	22
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	29
3.2 Produksi.....	31
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	31
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	32

3.2.3	Diagram Alur Proses Produksi.....	34
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	37
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan .....	38
3.3.1	Pemeliharaan .....	38
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	39
3.4	Pengendalian Mutu .....	41
3.4.1	Raw Material .....	41
3.4.2	Proses .....	42
3.4.3	Produk.....	43
BAB IV DISKUSI.....		44
4.1	Latar Belakang Masalah.....	44
4.2	Metodologi .....	51
4.3	Pembahasan.....	51
BAB V PENUTUP.....		56
5.1	Kesimpulan .....	56
5.2	Saran .....	56
DAFTAR PUSTAKA.....		57
DAFTAR LAMPIRAN .....		58



## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Pendidikan .....	14
Tabel 2. 2 Waktu Kerja Karyawan Shift.....	15
Tabel 2. 3 Waktu Kerja Karyawan Non Shift .....	15
Tabel 3. 1 Konstanta Pada Sisir.....	25
Tabel 3. 2 TE Warping .....	28
Tabel 3. 3 Kontruksi Departemen Weaving 6.....	32
Tabel 3. 4 Jenis Mesin di Departemen Weaving 6 .....	33
Tabel 4. 1 Hasil Pengujian Benang R30 .....	52

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman, Tbk .....	6
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Departemen Weaving 6 .....	7
Gambar 3. 1 Alur Perencanaan Produksi.....	23
Gambar 3. 2 Lay Out Mesin Departemen Weaving 6 .....	34
Gambar 3. 3 Flow Process Pertenunan Mesin Shuttle .....	35
Gambar 3. 4 Diagram Alir apabila ada Kerusakan Pada Mesin.....	40
Gambar 4. 1 Diagram Perbandingan efisiensi.....	44
Gambar 4. 2 Diagram hasil snapreading rata-rata pershift blok G.....	45
Gambar 4. 3 Diagram hasil snapreading blok K rata-rata pershift .....	45
Gambar 4. 4 Form Snapreading .....	47
Gambar 4. 5 Flow Process Pemintalan.....	48
Gambar 4. 6 Benang R30 Ring Spinning .....	50
Gambar 4. 7 Benang R30 MVS .....	50
Gambar 4. 8 Proses Twisting pada MVS .....	54
Gambar 4. 9 Proses Twisting Pada Ring Spinning.....	55

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Hasil Snapreading Blok K .....	58
Lampiran 2 Data Hasil Snapreading Blok G.....	58
Lampiran 3 Hasil Pengujian kekuatan Tarik dan Mulur Benang R30 Ring Spinning .....	59
Lampiran 4 Hasil Pengujian Kekuatan Tarik dan Mulur Benang R30 MVS .....	60
Lampiran 5 Hasil Pengujian Ketidakrataan Benang R30 Ring Spinning.....	61
Lampiran 6 Hasil Pengujian Ketidakrataan Benang R30 MVS .....	62

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan pada bagian pertenunan (*weaving*) yaitu di departemen *weaving 6* PT Sri Rejeki Isman, Tbk. PT Sri Rejeki Isman, Tbk merupakan perusahaan tekstil yang bergerak pada bidang pemintalan, pertenunan, *dying & printing*, dan garmen yang terintegrasi terbesar di Asia Tenggara. Pada Praktik Kerja Lapangan ini hanya difokuskan untuk penggunaan bahan baku benang pakan di mesin tenun *shuttle* yaitu untuk benang R30. Di Departemen *Weaving 6* benang pakan R30 yang digunakan berasal dari proses *ring spinning* dan MVS. Penggunaan bahan baku benang pakan yang berbeda akan mempengaruhi tingkat efisiensi. Tingkat efisiensi di mesin tenun *shuttle* bisa dilihat dari hasil *snappreading* atau pembacaan cepat. Dari hasil *snappreading* ditemukan bahwa terdapat perbedaan tingkat putus pakan dari 2 blok mesin tenun *shuttle* dengan penggunaan benang pakan R30 dari proses *ring spinning* dan MVS. Perbedaan efisiensi di mesin tenun *shuttle* dipengaruhi oleh tingkat putus pakan yang tinggi. Putus pakan yang tinggi terjadi di blok mesin tenun *shuttle* yang menggunakan benang R30 MVS. Dalam proses pemintalan, proses benang MVS lebih cepat karena memangkas proses *roving-winding* menjadi satu, yaitu di mesin MVS. Akan tetapi pada hasil pengujian benang R30 *ring spinning* dengan R30 MVS nilai *twist* benang R30 MVS hasilnya lebih rendah. *Twisting*/antihan/puntiran pada benang sangat berpengaruh di kekuatan dan tarik mulur benang. *Twist* pada benang MVS dibentuk menggunakan tekanan udara dan hasil *twist* bersifat semu karena dalam proses *twisting* bagian tengah (*twist-s*) benang akan hilang sejak *twist* pinggiran benang terbentuk (*twist-z*). Sedangkan untuk benang *ring spinning* pembentukan *twist* tergantung pada kecepatan *front roller* dan kecepatan putaran *spindle*. Sehingga penggunaan benang pakan R30 untuk mesin tenun *shuttle* lebih baik menggunakan benang dari proses *ring spinning* karena *twist* benang lebih baik dari pada benang proses MVS.