

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Perbandingan Top *Roll* cacat dan Top *Roll* baik  
Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan  
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**RAHMAT ABDULLAH SYAMSURI**

**NIM. 1701038**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Perbandingan Top *Roll* cacat dan Top *Roll* baik**

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

Oleh:

**RAHMAT ABDULLAH SYAMSURI**

**NIM. 1701038**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**



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

**2019**

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

**Perbandingan Top *Roll* cacat dan Top *Roll* baik**

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

Oleh:

**RAHMAT ABDULLAH SYAMSURI**

**NIM. 1701038**

Pembimbing I : Hamdan S Bintang

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

**2019**

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

**Perbandingan Top *Roll* cacat dan Top *Roll* baik**

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

Oleh:

**RAHMAT ABDULLAH SYAMSURI**

**NIM. 1701038**

Pembimbing I

( Hamdan S Bintang )

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

## **LEMBAR PENGESAHAN**

**“Perbandingan top roll cacat dan top roll baik”**

**DI PT SRITEX**

**Yang dipersiapkan dan disusun oleh :**

**RAHMAT ABDULLAH SYAMSURI**

**NIM. 1701038**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

**Pada tanggal :**

**Dan dinyatakan mendapatkan Ahli Muda**

**Diploma Dua (D II)**

**Pada**

**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing**

**Ketua Penguji**

**(Hamdan S.Bintang, ST., MM.)**

**(Linda Sitompul, S. Teks.,MM.)**

**Ketua Program Studi**

**Teknik Pembuatan Benang**

**(Hamdan S.Bintang, ST., MM.)**

**Direktur**

**(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)**

## KATA PENGANTAR

Assalamu' alaikum Wr. Wb

Puji syukur kehadirat Allah SWT, karena atas rahmat dan hidayah-Nya penulis mampu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT SRI REJEKI ISMAN TBK SUKOHARJO, departemen *spinning* 12, bagian Mesin *drawing*.

Penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini diajukan guna untuk melengkapi salah satu syarat kelulusan dalam jenjang perkuliahan Diploma 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari hambatan dan kesulitan, namun berkat bimbingan, bantuan, nasihat dan saran serta kerjasama dari berbagai pihak, khususnya pembimbing, segala hambatan tersebut akhirnya dapat diatasi dengan baik.

Penulis menyadari bahwa pembuatan laporan Praktik Kerja Lapangan ini jauh dari sempurna sehingga penulis membutuhkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk kemajuan pendidikan di masa akan datang. Selanjutnya dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini penulis banyak diberi bantuan oleh berbagai pihak.

Dalam kesempatan ini penulis dengan tulus hati mengucapkan terima kasih kepada:

1. Kepada yang terhormat Ibu dan Bapak (alm).
2. Kepada Istri dan Anak-anak tercinta.
3. Kepada Bapak/ Ibu Pembimbing di AK Tekstil Surakarta Solo.
4. Kepada yang terhormat Bapak/ Ibu Manager Mills Spinning.
5. Kepada yang terhormat Bapak/ Ibu Bagian Personalia.
6. Kepada yang terhormat Bapak/ Ibu Manager PPQC.
7. Kepada yang terhormat Bapak Kepala Bagian Produksi dan *Maintenance*.
8. Kepada yang terhormat teman-teman semua di Spinning 1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, dan 12.
9. Berbagai pihak yang telah memberikan bantuan materiil maupun spiritual dan dorongan serta berbagai pengalaman pada proses penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Pada akhirnya penulis berharap semoga pihak yang telah membantu penulis senantiasa mendapat ridha dari Allah SWT dan atas segala bantuan yang telah diberikan, menjadikan sebagai amal soleh. Sehingga pada akhirnya penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

Aamiin.

Wassalamu' alaikum Wr. Wb.

Surakarta, 2 September 2019

Penulis

Rahmat Abdullah Syamsuri

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iv
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vi
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	viii
<b>RINGKASAN</b> .....	ix
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Maksud dan Tujuan.....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	2
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas karyawan.....	15
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18



3.2 Produksi.....	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	19
3.2.3 Diagram Alur proses produksi.....	20
3.2.4 Sarana Penunjangan Produksi.....	22
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	23
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	23
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	23
3.4 Pengendalian Mutu.....	27
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	27
3.4.2 proses <i>Drawing</i> .....	27
3.4.3 Produksi.....	28
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	29
4.1 Latar Belakang.....	29
4.2 Identifikasi Masalah.....	30
4.3 Pembahasan.....	30
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	42
5.1 Kesimpulan.....	42
5.2 Saran.....	42

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.4.1 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
Tabel 2.4.2 Jumlah Tenaga Kerja.....	14
Tabel 4.3.3 Top <i>Roll</i> Cacat.....	39
Tabel 4.3.4 Top <i>Roll</i> Baik.....	40

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.2.1 Struktur Organisasi PT. Sritex .....	4
Gambar 3.3.2 <i>Layout</i> Unit <i>Spinning</i> 12 PT. Sritex.....	19
Gambar 3.3.3 Jadwal <i>Scoring</i> .....	24
Gambar 4.1.4 Alur Proses .....	21
Gambar 4.3.5 Fishbone Diagram.....	30
Gambar 4.3.6 Proses Bagian Penyuaapan.....	33
Gambar 4.3.7 Proses Bagian Peregangan.....	34
Gambar 4.3.8 Proses Bagian Peregangan.....	34
Gambar 4.3.9 Proses Bagian Peregangan.....	35
Gambar 4.3.1 Proses Bagian Penamampung <i>Can</i> .....	36
Gambar 4.3.2 Top <i>Roll</i> Cacat .....	38
Gambar 4.3.3 Top <i>Roll</i> Cacat .....	38
Gambar 4.3.4 Top <i>Roll</i> Baik.....	39
Gambar 3.3.5 Mesin <i>Grinding</i> .....	41

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Proses Kerja Mesin <i>Drawing</i> .....	22
Lampiran 2. Pemeliharaan Mesin <i>Drawing</i> .....	23
Lampiran 3. Jadwal Scoring Mesin <i>Drawing Bulan Juli 2019</i> . ....	24

## RINGKASAN

PT.Sri Rejeki Isman, Tbk merupakan salah satu dari perusahaan yang ada di Sukoharjo yang beralamat di Jl.K.H Samanhudi No.88 Jetis Sukoharjo Jawa Tengah. Praktik Industri ini dilaksanakan selama tiga bulan, yaitu dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan 22 Juli 2019. Praktik Industri dilaksanakan di Divisi Pemintalan 3,5,7,12 Mata kuliah yang dilakukan adalah praktik penyetelan perawatan mesin *Drawing Combing*, praktik penyetelan perawatan mesin *Roving* dan mesin *Ring Spinning*, Rentang waktu monitoring dan evaluasi praktik penyetelan perawatan mesin *Open End*, TFO dan *Winding* Dalam hal ini, masing-masing mata kuliah tersebut memiliki masalah tersendiri dalam praktiknya. Pada praktik penyetelan perawatan mesin *Drawing* terdapat masalah yaitu terjadinya *top roll cacat yang mengakibatkan sliver tidak rata dan sliver tebal tipis*. Kemudian pada praktik penyetelan dan perawatan mesin *Combing* masalah yang terjadi adalah *noil tidak setandar*, yaitu dikarenakan roda gigi tidak sesuai dengan setingan sehingga mengakibatkan noil tidak *standart* . untuk praktik penyetelan dan perawatan mesin *Roving*, hal yang terjadi adalah *sliver* yang dihasilkan kurang bersih diakibatkan oleh jadwal *scoring* tidak sesuai dengan jadwal sehingga mengakibatkan mesin kotor.

Untuk praktik penyetelan dan perawatan mesin *Ring Spinning*, hal yang terjadi adalah gulungan benang tidak sesuai dengan standart diakibatkan setingan kurang pas sehingga mengakibatkan gulungan benang tidak *standart*. praktik penyetelan dan perawatan mesin *Open end*, hal yang terjadi adalah benang mudah putus diakibatkan *sliver* dari mesin *Drawing* mengalami masalah yakni disebabkan oleh *top roll* cacat. praktik penyetelan dan perawatan mesin *TFO*, hal yang terjadi adalah *bearing* mudah aus diakibatkan jadwal *scouring* kurang pas atau kurang tepat sehingga *bearing* banyak yang aus. untuk praktik perencanaan produksi tekstil, hal yang perlu menjadi perhatian adalah keakuratan data, baik data perhitungan maupun data aktual, karena dalam hal ini, permasalahan yang terjadi adalah, kedua data tersebut tidak akurat, khususnya pada mesin *winding*.