

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

Kasus Praktik :

Suatu Pengamatan Terjadinya Kesalahan Mekanik Dilihat Dengan Menggunakan Alat Ukur *Spectogram* Yang Terjadi di Daerah 10-50cm Yaitu Terjadinya *TopRoll* Cacat di *Drawing Rieter* tipe RSB 45

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 :

MA'RUF NURMAJID

NIM. 1701021

Program Studi: Teknik Pembuatan Benang



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik :

Suatu Pengamatan Terjadinya Kesalahan Mekanik Dilihat Dengan Menggunakan Alat Ukur *Spectogram* Yang Terjadi di Daerah 10-50cm Yaitu Terjadinya *TopRoll* Cacat di *Drawing Rieter* tipe RSB 45

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 :

MA'RUF NURMAJID

NIM. 1701021

Program Studi: Teknik Pembuatan Benang

Pembimbing: Agus Ardiyanto, S.pd

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN

PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik :

Suatu Pengamatan Terjadinya Kesalahan Mekanik Dilihat Dengan Menggunakan Alat Ukur *Spectogram* Yang Terjadi di Daerah 10-50cm Yaitu Terjadinya *TopRoll* Cacat di *Drawing Rieter* tipe RSB 45

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 :

MA'RUF NURMAJID

NIM. 1701021

Program Studi: Teknik Pembuatan Benang

Pembimbing

(Agus Ardiyanto, S.pd)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN

PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

KATA PENGANTAR

Puji syukur alhamdulillah penulis panjatkan kehadirat ALLAH SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk (PT SRITEX).

Penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini diajukan untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan dalam jenjang perkuliahan Diploma 2 Akademi Komunitas 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 Laporan Praktik Kerja Lapangan ini jauh dari sempurna sehingga penulis membutuhkan kritik dan saran yang bersifat membangun untuk kemajuan pendidikan di masa yang akan datang. Selanjutnya dalam penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini banyak diberi bantuan oleh berbagai pihak.

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

1. Bapak Arif Junaedi, Ibu Sri Suparmi, Bapak Sidik, Bapak Sularwo, serta Ibu Sukarni selaku pembimbing di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.
2. Orang Tua yang selalu memberi dorongan semangat kepada saya.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S. ST ,MT. selaku wakil Direktur Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Sugianti selaku pembimbing selama Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Tidak lupa teman-teman prodi Teknik Pembuatan Benang yang turut membantu dan membimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan
7. Berbagai pihak yang telah memberikan bantuan dan dorongan serta berbagai pengalaman pada proses penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Terakhir semoga segala bantuan yang telah diberikan, sebagai amal soleh senantiasa mendapat Ridho Allah SWT. Sehingga pada akhirnya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya

Surakarta, 2019

Penulis

(Ma'ruf Nurmajid)

NIM 1701021

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Sejarah Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III	13
BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi.....	19
3.2.1Jenis dan Jumlah Produksi	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3 Diagram Alir Proses Produksi	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	22
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	23
3.3.1 Pemeliharaan dan perawatanMesin	23
3.3.2 Perbaikan Mesin	24

3.4 Pengendalian Mutu	25
3.4.1 <i>Raw Material</i>	25
3.4.2 Proses	25
BAB IV DISKUSI	26
4.1 Latar Belakang Masalah	26
4.2 Identifikasi Masalah	26
4.3 Pembahasan.....	30
BAB V PENUTUP	35
5.1 Kesimpulan.....	35
5.2 Saran.....	35

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan	7
Tabel 2.2 Tenaga Kerja Berdasarkan Jabatan.....	8
Tabel 2.3 Jadwal Jam Kerja <i>Non Shift</i>	9
Tabel 3.1 Jadwal <i>Greasing</i> Mesin <i>Drawing Finisher</i>	21
Tabel 3.2 Jadwal <i>Ressetting</i> Mesin <i>Drawing Finisher</i>	21
Tabel 4.1 Standart Kualitas <i>SliverDrawing Finisher</i>	24

DAFTAR GAMBAR

gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk	5
gambar 3 2 Mesin Drawing Finisher RSB-D 45.....	20
gambar 3 3 Tata letak mesin	21
gambar 3 4 Alur Proses Produksi Mesin Drawing Finisher.....	21
gambar 4 5 fish bone	26
gambar 4 6 Lapping pada Top Roll.....	33

Halaman

DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

Lampiran 1 Jadwal Perawatan Mesin *Drawing Finisher* RSB D 45 32

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk (PT SRITEX) merupakan salah satu dari perusahaan tekstil yang ada di daerah kota Solo. Bertempat di Jl. Saman Budi Sukoharjo, Solo, Jawa Tengah, didirikan pada tahun 1996. Hasil produksi PT Sri Rejeki IsmanTbk ini adalah benang, kain, pakaian jadi. Pada departemen *spinning*, khususnya di *spinning 7* memproduksi benang *cotton*. Adapun alur proses pembuatannya antara lain: material kapas masuk mesin *blowing*, disuapkan ke mesin *carding*, lalu diadakan peregangan di mesin (*drawing, speed frame, dan ring spinning*), kemudian digulung di mesin *winding* selanjutnya masuk bagian pengepakan(*packing*). Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Praktik kerja lapangan lebih difokuskan di mesin *drawing finisher*. Selama Praktik Kerja Lapangan telah menemukan berbagai masalah yang terjadi di proses *drawing finisher*, salah satunya ketidakrataan *sliver*. Dalam pengujian ketidakrataan *sliver* dengan menggunakan alat *uster evenes tester5* pada hasil pengujian *sliver drawing finisher* banyak muncul ketidakrataan *sliver* ($U\%$). Berdasarkan uji coba (*trial*) yang dilakukan pada praktik kerja lapangan, dapat ditarik kesimpulan bahwa ketidakrataan ada beberapa faktor. Kemungkinan penyebab ketidakrataan terjadi di proses peregangan/*drafting* tepatnya pada bagian *top roll* dan dilihat dari hasil pengamatan, penyebab utama ketidakrataan yang muncul adalah *top roll* tidak rata. Ada 2 penyebab yang menyebabkan terjadinya *top roll* cacat antara lain adalah aus pada *housing bearing top roll*, dan sering terjadi *lapping*. Untuk menjaga keadaan *top roll* tetap baik perlu diadakan perawatan secara berkala.