

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus praktik: Pengaruh Tekanan *Steam* Terhadap Kuantitas Hasil
Produksi *Sizing* Mesin Rolux Enterprise 1990**

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

Oleh:

OTNIEL WIDHI CHRISTIAWAN

NIM. 1702045

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Kasus praktik: Pengaruh Tekanan *Steam* Terhadap Kuantitas Hasil
Produksi *Sizing* Mesin Rolux Enterprise 1990**

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

Oleh:

OTNIEL WIDHI CHRISTIAWAN

NIM. 1702045

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Hendi Dwi Hardiman, S.ST. MT

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Kasus praktik: Pengaruh Tekanan *Steam* Terhadap Kuantitas Hasil
Produksi *Sizing* Mesin Rolux Enterprise 1990**

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

Oleh:

OTNIEL WIDHI CHRISTIAWAN

NIM. 1702045

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Hendi Dwi Hardiman, S.ST. MT)

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

25 / 09 2019



**Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T
Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

Tanggal

25 / 09 2019



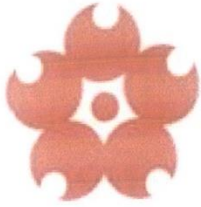
**Adhi Prasetyo Eko P, S.TP, M.T
Direktur**

Tanggal

03 / 10 2019



Abdillah Benteng M.Pd



SEKAR LIMA PRATAMA

textile industry

Jl. Raya Solo – Sragen Km. 8.1
Jetis – Jaten

Karanganyar, Jawa Tengah
Indonesia

+ 62 271 825328

Phone

+ 62 271 825815

Fax

Office@sekarlima.com

Email

www.sekarlima.com

SURAT KETERANGAN MAGANG KERJA

Nomor : 10/HRD/VIII/2019

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Nimas Sartika D.M.

Jabatan : HRD

Alamat : Jl. Raya Solo-Sragen Km 8.1 Jetis, Jaten Karanganyar

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Otniel Widhi Christiawan

Alamat : Jl. Delima No 22 Kejuron Taman Madiun

Pembimbing Magang : Suhardi

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan kegiatan magang kerja di PT. Sekar Lima Pratama. Magang tersebut telah dilaksanakan selama 2 bulan, yaitu mulai tanggal 12 Juni 2019 s/d 23 Agustus 2019. Selama magang di PT. Sekar Lima, yang bersangkutan telah mempelajari tentang industri Weaving dan pada saat surat ini dikeluarkan, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan magang ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Karanganyar, 26 Agustus 2019



Nimas Sartika S.E.

HRD

Efficiency – Productivity – Quality

KATA PENGANTAR

Ucapan syukur penulis naikkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas Kasih Karunia – Nya penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan PT Sekar Lima Pratama dan telah menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan PT Sekar Lima Pratama dengan kasus: **Pengaruh Tekanan *Steam* Terhadap Kuantitas Hasil Produksi *Sizing* Mesin Rolux Enterprise 1990**. Dalam penulisan laporan ini penulis banyak mendapatkan dukungan, bantuan dan doa dari berbagai pihak sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan dengan baik.

Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa atas kasih karunia – Nya
2. Kedua orang tua yang selalu mendukung dan mendoakan
3. Bapak Abdilah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S. ST. MT selaku Wakil Direktur Umum Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta dan dosen pembimbing dalam penulisan laporan ini.
5. Bapak Adi Prasetyo Eko S.T.P.,M.T., selaku Ketua Program Studi Pembuatan Kain Tenun.
6. Bapak D. Danu Prasetyo A.Md., selaku dosen yang ambil bagian membimbing dan memberikan masukan dalam penulisan laporan ini.
7. Bapak Suhardi selaku Kepala Bagian Produksi PT Sekar Lima Pratama.
8. Karyawan dan karyawan PT. Sekar Lima Pratama yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan.
9. Teman – teman satu angkatan yang luar biasa.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih kurang sempurna, karena keterbatasan pengetahuan dan pengalaman penulis. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Kiranya penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan khususnya adik – adik tingkat Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan 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.....	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	17
2.4.4 Sistem Penggajian dan Fasilitas Karyawan.....	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian.....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	26
3.2 Produksi.....	26
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	26

3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	26
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi	28
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	33
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	35
3.3.2 Pebaikan Mesin	36
3.4 Pengendalian Mutu.....	36
3.4.1 <i>Raw material</i>	36
3.4.2 Proses.....	36
3.4.3 Produk	37
BAB IV DISKUSI.....	38
4.1 Latar Belakang.....	38
4.2 Identifikasi Masalah.....	41
4.3 Pembahasan	41
BAB V PENUTUP	49
5.1 Kesimpulan.....	49
5.2 Saran	49
DAFTAR PUSTAKA.....	52
LAMPIRAN	53

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jenis Mesin dan Jumlah.....	12
Tabel 2. 2 Tingkat Pendidikan Terakhir Karyawan	13
Tabel 2. 3 Jumlah Karyawan Bagian <i>Boiler</i>	14
Tabel 2. 4 Jumlah Karyawan Bagian Satpam	14
Tabel 2. 5 Jumlah Karyawan Bagian Persiapan.....	15
Tabel 2. 6 Jumlah Karyawan Bagian <i>Inspecting</i>	15
Tabel 2. 7 Jumlah Karyawan Bagian Gudang	15
Tabel 2. 8 Jumlah Karyawan Bagian Produksi.....	16
Tabel 2. 9 Jumlah Karyawan Bagian Mekanik	16
Tabel 2. 10 Jumlah Karyawan Bagian Staf Kantor	17
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	26
Tabel 3. 2 Data Mesin Produksi.....	27
Tabel 3. 3 Pembagian Blok Mesin <i>Loom</i>	27
Tabel 4. 1 Tabel Performansi Operator Sizing	43
Tabel 4. 2 Tabel Tekanan <i>Steam</i> terhadap Temperatur Cylinder Dryer	44
Tabel 4. 3 Tabel Tekanan <i>Steam</i> Setelah Perbaikan	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT. Sekar Lima Pratama	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	5
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Bagian <i>Loom</i>	6
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi Bagian Mekanik	6
Gambar 2. 5 Struktur Organisasi Bagian PMC.....	7
Gambar 2. 6 Struktur Organisasi Bagian Persiapan.....	7
Gambar 2. 7 Struktur Organisasi Bagian Gudang.....	8
Gambar 2. 8 Struktur Organisasi Bagian Kantor	8
Gambar 3. 1 Alur Perencanaan Produksi.....	22
Gambar 3. 2 Alur Proses Produksi.....	28
Gambar 3. 3 Jenis Perawatan	34
Gambar 4. 1 Jumlah Produksi <i>Sizing</i> R30 80 50 127.....	39
Gambar 4. 2 Jumlah Produksi <i>Sizing</i> PE40 82 48 117.....	40
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab Produksi Harian <i>Sizing</i> Turun.....	41
Gambar 4. 4 Produksi <i>Sizing</i> R30 80 50 127 Setelah Perbaikan	47
Gambar 4. 5 Jumlah Produksi PE40 82 48 117 Setelah Perbaikan	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Denah Mesin Tenun PT Sekar Lima Pratama	53
Lampiran 2 Tata Letak Mesin Produksi PT Sekar Lima Pratama	54
Lampiran 3 Kartu Proses <i>Warping</i> R30 80 50 127 PT Sekar Lima Pratama	55
Lampiran 4 Kartu Proses <i>Sizing</i> R30 80 50 127 PT Sekar Lima Pratama.....	56
Lampiran 5 Laporan <i>Quality Control</i> Proses <i>Sizing</i> PT Sekar Lima Pratama	57
Lampiran 6 Laporan Performansi Operator <i>Sizing</i> PT Sekar Lima Pratama	58
Lampiran 7 Laporan Tekanan <i>Steam</i> 30 Juli 2019.....	59
Lampiran 8 Laporan Tekanan <i>Steam</i> Setelah Perbaikan.....	60
Lampiran 9 Laporan Produksi <i>Sizing</i> R30 80 50 127 30 Juli 2019	61
Lampiran 10 Laporan Produksi <i>Sizing</i> R30 80 50 127 Setelah Perbaikan	62

RINGKASAN

Pratik Kerja Lapangan dilaksanakan di Bagian *Weaving* PT Sekar Lima Pratama yang berlokasi di JL. Raya Solo – Sragen Km 8.1, Jetis, Kabupaten Karanganyar, Jawa Tengah yang memproduksi . PT Sekar Lima Pratama memproduksi kain tenun *greige* dari benang *rayon*, *poliester*, *tetroncotton* dan *cotton* untuk memenuhi permintaan pasar Alur dari proses produksi untuk membuat kain tenun yaitu: mulai dari *order* konsumen, penyediaan bahan baku, bahan baku diproses dimesin *warping* untuk digulung dari *cones* ke *beam warping* dengan arah gulungan sejajar, kemudian diproses dimesin *sizing* untuk melapisi benang dengan larutan kanji, tahapan selanjutnya masuk ke proses *reaching* atau *tying*, dan terakhir masuk proses pertenunan, setelah menjadi kain dibawa ke *inspecting*, *folding*, dan kirim ke konsumen. Pada saat melaksanakan proses produksi untuk mendapatkan kualitas yang baik diperlukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, perawatan atau perbaikan mesin dan pengendalian mutu dari *raw material*, proses produksi serta produk jadi. Dalam pembuatan laporan ini berfokus pada proses *sizing*. Pada saat pengamatan pada proses terdapat penurunan hasil produksi *sizing* yang menyebabkan tidak tercapainya target harian proses *sizing*. Turunnya hasil produksi *sizing* disebabkan beberapa faktor, faktor mesin, metode, dan manusia. Faktor mesin karena turunnya tekanan *steam* dari *boiler*. Faktor metode adalah kurang komunikasi antar bagian *finishing*, *sizing*, dan *boiler*. Faktor manusia adalah kompetensi operator *sizing* yang berbeda beda. Maka perlu jadi pertimbangan untuk melakukan tindakan : Perbaikan pada mesin *boiler*, Komunikasi yang baik antar pihak terkait, dan pelatihan terhadap operator *sizing*.