

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

**Kasus praktik : Pengamatan *Laping* di Bagian *Top Roll* pada Mesin  
*Ring Spinning***

**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:**

**DEFI PUSPITA AYU**

**NIM. 1801032**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

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

**Kasus praktik : Pengamatan *Laping* di Bagian *Top Roll* pada Mesin  
*Ring Spinning***

**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:

**DEFI PUSPITA AYU**

**NIM. 1801032**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan *Laping* di Bagian *Top Roll* pada Mesin  
*Ring Spinning***

**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 :

**DEFI PUSPITA AYU**

**NIM. 1801032**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I : Eddy Sutjipto, Bk.Teks.**

**Pembimbing II : Linda Sitompul, S.Teks., M.M.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik : Pengamatan *Laping* di Bagian *Top Roll* pada Mesin  
*Ring Spinning***

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

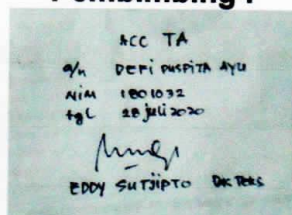
Oleh :

**DEFI PUSPITA AYU**

**NIM. 1801032**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

**Pembimbing I**



**(Eddy Sutjipto, Bk.Teks.)**

**Pembimbing II**

A blue ink signature that appears to be 'Linda Sitompul'.

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

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**“Pengamatan *Laping* di Bagian *Top Roll* pada Mesin *Ring Spinning*”**

**DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Yang dipersiapkan dan disusun oleh :**

**DEFI PUSPITA AYU**

**NIM. 1801032**

**Telah dipertahankan di depan dewan penguji**

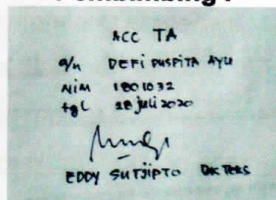
**Pada tanggal : 17 Juli 2020**

**Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahli**

**Muda Diploma II (D II) pada**

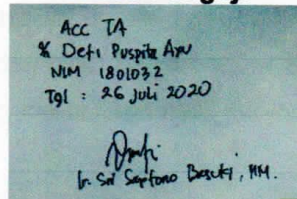
**Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Pembimbing I**



**(Eddy Sutjipto, Bk.Teks.)**

**Ketua Penguji**



**(Ir. Sri Saptono Basuki, MM)**

**Pembimbing II**

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



**(Hamdan S. Bintang, ST., MM.)**  
**NIP. 196510061990031005**

**Direktur**  
**(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)**  
**NIP. 197211042001121001**

## PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : DEFI PUSPITA AYU

NIM : 1801032

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya saya sendiri dan tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga pendidikan tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka. Dengan demikian saya menyatakan bahwa Laporan Tugas Akhir ini bebas dari unsur plagiasi dan apabila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 28 Juli 2020

  
(DEFI PUSPITA AYU)

NIM 1801032

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, karena atas limpahan rahmat dan hidayahNya penulis dapat menyelesaikan laporan yang berjudul “praktik kerja lapangan”. Laporan ini disusun sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Takstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapat saran, dorongan, bimbingan serta keterangan – keterangan dari berbagai pihak yang merupakan pengalaman yang tidak dapat diukur secara materi, namun dapat membukakan mata penulis bahwa sesungguhnya pengalaman dan pengetahuan tersebut adalah guru yang terbaik bagi penulis. Oleh karena itu dengan segala hormat dan kerendahan hati perkenankanlah penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Wimbo Hervianto SE, MM selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM selaku ketua program studi tehnik pembuatan benang.
4. Ibu Karni, Ibu Maryam, selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman, Tbk (Sritex).
5. Dosen pembimbing Eddy Sutjipto, Bk. Teks.
6. Seluruh dosen pengajar program studi tehnik pembuatan benang Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan.
8. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan yang dibuat baik sengaja maupun tidak sengaja, dikarenakan keterbatasan ilmu pengetahuan dan wawasan serta pengalaman yang penulis miliki. Untuk itu penulis mohon maaf atas segala kekurangan tersebut tidak menutup diri terhadap segala saran dan kritik serta masukan

yang bersifat konstruktif bagi diri penulis. Akhir kata semoga dapat bermanfaat bagi penulis sendiri, institusi pendidikan dan masyarakat luas.

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, Juli 2020

Penuis

(Defi Puspita Ayu)

NIM 1801032



## DAFTAR ISI

<b>LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN</b> .....	i
<b>LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN</b> .....	ii
<b>LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN</b> .....	iii
<b>LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN</b> .....	iv
LEMBAR PENGESAHAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL .....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
RINGKASAN .....	xiii
BAB I PENDAHULUAN .....	1
<b>1.1. Latar Belakang</b> .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	3
<b>2.1. Sejarah dan perkembangan perusahaan</b> .....	3
<b>2.2. Stuktur Organisasi Perusahaan</b> .....	9
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	9
2.2.2 Uraian tugas .....	10
2.3. Permodalan dan pemasaran .....	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	13
2.4. Ketenagakerjaan .....	15
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan .....	15
2.4.2 Distribusi karyawan dibagian produksi .....	16
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	18
2.4.4 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan.....	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	23
3.1. Perencanaan dan pengendalian produksi.....	23
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	25
3.1.2 Contoh perencanaan produksi.....	26
3.1.3 Pengendalian produksi.....	31
3.2. Produksi mesin <i>Ring Spinning</i> .....	32
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	32

3.2.2	Mesin dan tata letak .....	33
3.2.3	Sarana penunjang produksi .....	34
3.3.	Pemeliharaan dan perbaikan mesin .....	34
3.3.1	Pemeliharaan mesin.....	34
3.3.2	Perbaikan mesin.....	35
3.4.	Pengendalian mutu .....	36
3.4.1	Raw material .....	36
3.4.2	Proses.....	36
3.4.3	Produksi .....	36
BAB IV DISKUSI .....		37
4.1	Latar belakang.....	37
4.2	Identifikasi masalah .....	37
4.3	Metodelogi.....	38
4.4	Pembahasan.....	39
4.4.1	<i>Diagram Fish Bone</i> .....	41
4.5	Hambatan.....	43
BAB V PENUTUP .....		44
5.1	Kesimpulan.....	44
5.2	Saran .....	45
DAFTAR PUSTAKA .....		46

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1. Jumlah karyawan dan pendidikan .....	15
Tabel 2. 2. Distribusi MPP Karyawan Produksi.....	16
Tabel 2. 3. Distribusi ACTUAL karyawan produksi .....	17
Tabel 3.1. Perencanaan Produksi SPG 5 .....	26
Tabel 3. 2. Jumlah Mesin .....	33

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Gedung PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) .....	3
Gambar 2. 2. Struktur Organisasi .....	9
Gambar 3.1. Layout mesin departemen spinning 5.....	23
Gambar 3.2. Gambar Tata Letak Mesin .....	33
Gambar 4.1. Diagram Fish Bone .....	41

## RINGKASAN

Praktik industri merupakan salah satu program yang sudah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil guna menyiapkan para mahasiswa mengenal lebih jauh tentang dunia usaha pada umumnya dan dunia kerja diluar lapangan pada khususnya. Untuk praktek industri ini di PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex). Di departemen *Spinning* 5.

Dengan adanya praktik industri ini mahasiswa dapat melihat secara nyata bagaimana di dalam sebuah industri maupun perusahaan, dengan begitu saat mahasiswa berhadapan langsung untuk memulai praktik kerja maka mahasiswa sudah setidaknya mengetahui gambaran-gambaran secara terarah mengenai hal-hal apa saja yang terjadi dan dilakukan dalam dunia kerja terutama di sebuah perusahaan.

PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) memiliki struktur organisasi umum perusahaan dan struktur organisasi bagian produksi. Struktur organisasi produksi bersifat fungsional, dimana manager produksi mengawasi proses produksi secara langsung yang berada di masing-masing departemen dan melaporkan hasil produksi ke general manager. Ada juga tugas – tugas yang perlu dikerjakan oleh manager, trainer, supervisor, kasi produksi, operator, dan juga maintenemen.

PT. Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) merupakan perusahaan tekstil dengan bentuk badan hukum Perseroan Terbatas Terbuka (TBK). Perseroan terbatas merupakan badan usaha dan besarnya modal perseroan tercantum dalam anggaran dasar.

Sebagai produsen tekstil yang terintegrasi secara vertikal yang mampu memproduksi berbagai *mid-stream* dan produk hilir, basis pelanggan PT. Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) sesuai dengan strategi pemasarannya bervariasi yang berdasarkan divisi produksi. Benang dan *greige* yang diproduksi oleh divisi *Spinning* dan divisi *Weaving* adalah produk dengan tingkat variasi rendah sehingga dapat diperdagangkan seperti komoditas.

Perencanaan produksi (*Spin Plan*) adalah suatu rencana atau prosedur yang di buat pada awal proses (awal permintaan proses) untuk mencapai target produksi.

Pengendalian produksi merupakan proses pengawasan terhadap pelaksanaan produksi, sehingga proses produksi yang berjalan didalamnya sesuai dengan perencanaan yang telah ditentukan. Setiap kegiatan yang dilakukan harus sesuai dengan peraturan yang berlaku di departemen tersebut. Pengendalian yang dilakukan yaitu pengendalian terhadap jumlah (*quantity*) dan pengendalian terhadap mutu kualitas yang dihasilkan dalam jumlah tertentu. Dalam produksi *Ring Spinning* untuk mendapatkan target produksi perlu pengendalian produksi agar proses produksi berjalan lancar.

PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) departemen *Spinning 5* memproduksi satu jenis material yaitu Rayon. Tetapi di departemen *Spinning 5* benang yang diproduksi di *Ring Spinning* ada 2 jenis yaitu Pallet dan Reguler.

Sarana penunjang produksi merupakan segala sesuatu yang dapat dipakai untuk menjadikan kegiatan produksi berjalan dengan lancar. Untuk membantu kelancaran proses produksi mesin *Ring Spinning* maka dibutuhkan beberapa sarana penunjang antara lain *grid bar*, stick bambu atau lidi, tempat waste, keranjang box, trolley.

Mesin adalah alat mempermudah aktifitas proses produksi dalam departemen *spinning*, dapat berjalan atau berfungsi seterusnya. Adakalanya mesin tersebut tidak berfungsi sebagaimana mestinya dikarenakan ada salah satu atau beberapa dari elemen mesinnya rusak atau bahkan harus diganti. Tentunya kondisi seperti ini dapat merugikan perusahaan terutama dalam segi kenyamanan, waktu dan biaya yang harus dikorbankan hingga mesin tersebut benar-benar dapat berfungsi kembali.