

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REDJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik :

Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan yang dilihat pada Spectogram di Daerah 90-100 cm *Sliver Drawing Finisher* Rieter RSB 40 dengan Ne 0,115, Proses Rayon 100 % di Departemen Spinning III yang terindikasi karena *Can Effect*

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 :

DAFID TRI MULYONO

NIM. 1801034

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REDJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik :

Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan yang dilihat pada Spectogram di Daerah 90-100 cm *Sliver Drawing Finisher* Rieter RSB 40 dengan Ne 0,115, Proses Rayon 100 % di Departemen Spinning III yang terindikasi karena *Can Effect*.

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 :

DAFID TRI MULYONO

NIM. 1801034

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020

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

Kasus Praktik :

Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan yang dilihat pada Spectogram di Daerah 90-100 cm *Sliver Drawing Finisher* Rieter RSB 40 dengan Ne 0,115, Proses Rayon 100 % di Departemen Spinning III yang terindikasi karena *Can Effect*.

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 :

DAFID TRI MULYONO

NIM. 1801034

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

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

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REDJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik :

Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan yang dilihat pada Spectogram di Daerah 90-100 cm *Sliver Drawing Finisher* Rieter RSB 40 dengan Ne 0,115, Proses Rayon 100 % di Departemen Spinning III yang terindikasi karena *Can Effect*

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

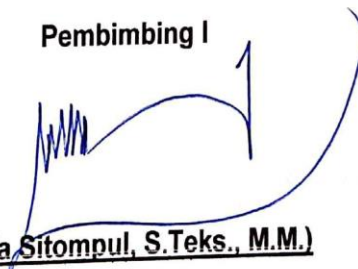
Oleh :

DAFID TRI Mulyono

NIM. 1801034

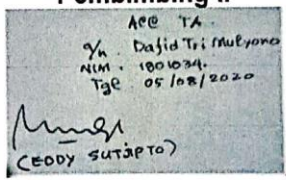
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



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

Pembimbing II



ACE TA
Yn. Dafid Tri Mulyono
NIM. 1801034
Tgl. 05/10/2020
(Eddy Sutianto, Bk.Teks.)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2020

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan yang dilihat pada Spectogram di Daerah 90-100 cm *Sliver Drawing Finisher* Rieter RSB 40 dengan Ne 0,115, Proses Rayon 100 % di Departemen Spinning III yang terindikasi karena *Can Effect*."

DI PT SRI REDJEKI ISMAN, Tbk

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

DAFID TRI MULYONO

NIM.1801034

Telah dipertahankan di depan dewan penguji


Pada tanggal : 17 Juli 2020

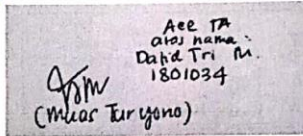
Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan Ahii Muda Diploma II (D II) pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

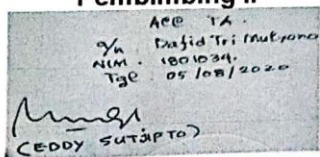
Pembimbing I

Ketua Penguji


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


(Muas Turyono, S.Teks., M.M.)

Pembimbing II


(Eddy Sutjipto, Bk. Teks.)

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang


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

NIP. 306510061990031005

Direktur


(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

NIP. 197211042001121001

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : DAFID TRI MULYONO

NIM : 1801034

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 - Mei - 2020



(DAFID TRI MULYONO)

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi ALLAH SWT yang telah memberikan saya kemudahan dan dengan pertolongannya saya dapat menyelesaikan laporan praktik industri ini. Shalawat serta salam semoga terlimpahkan kepada baginda yaitu Nabi MUHAMMAD SAW yang kita nanti-nantikan syafa'atnya di akhirat nanti. Selesaiannya laporan praktik industri ini tidak terlepas dari bantuan semua pihak yang terlibat dalam penyusunan laporan ini, terutama terima kasih kepada ayah dan ibu tercinta yang telah memberikan dukungan serta doa dan juga terima kasih pada ..

- Bapak Ahmad Wimbo Hevianto,SE, MM selaku Direktur, bapak Wawan Ardi Subakdo,S.T,M.T selaku Pembantu Direktur, bapak Hamdan S Bintang,S.T, M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan bapak Fajar Pitarsi Dharma,S.ST, M.T selaku Dosen Pembimbing Akademik Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Bapak Wibowo, ibu Parmi, bapak Joko,ibu Karni dan ibu Maryam selaku pembimbing Praktik Kerja Industri di PT.Sri Rejeki Isman, Tbk
- Ibu Linda Sitompul,S.Teks.,MM selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir.
- Teman dan sahabat semua di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam laporan ini, baik dari materi maupun penyajiannya, karena itu kritik dan saran yang membangun penulis harapkan.agar laporan ini dapat menjadi laporan praktik industri yang lebih baik.

Semoga laporan tugas akhir ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca sekalian dan teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, 3 Juli 2020
penyusun

Dafid Tri Mulyono

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
RINGKASAN	10
BAB I PENDAHULUAN	11
BAB II BAGIAN UMUM / PERKANTORAN PERUSAHAAN	12
2.1. Sejarah dan perkembangan perusahaan	12
2.2. Struktur organisasi perusahaan	14
2.2.1. Bentuk struktur organisasi	14
2.2.2. Uraian tugas	16
2.3. Permodalan dan pemasaran	18
2.3.1. Permodalan	18
2.3.2. Pemasaran	18
2.4. Ketenagakerjaan	20
2.4.1. Jumlah dan tingkat pendidikan	20
2.4.2. Distribusi karyawan dibagian produksi	21
2.4.3. Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan	22
2.4.4. Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan	23
BAB III BAGIAN PRODUKSI	27
3.1. Perencanaan dan pengendalian produksi	29
3.2. Perencanaan Produksi Tekstil	30
3.3. Pengendalian Produksi	33
3.4. Produksi	34
3.4.1. Jenis dan jumlah produksi	34
3.4.2. Mesin dan tata letak	34
3.4.3. Proses produksi	36
3.4.4. Bagian-bagian Mesin Drawing	37
3.4.5. Sarana penunjang produksi	38
3.5. Pemeliharaan dan perbaikan	39
3.5.1. Pemeliharaan mesin	39
3.5.2. Proses	42

3.5.3 Produk	42
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Latar Belakang Masalah	43
4.2 Tujuan dan Manfaat	43
4.3 Identifikasi masalah.....	43
4.4 Pembahasan	44
4.4.1 Diagram <i>Fish Bone</i>	49
BAB V PENUTUP	52
5.1 Kesimpulan	52
5.2 Saran	52
DAFTAR PUSTAKA.....	53
LAMPIRAN.....	54

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan dan Pendidikan	20
Tabel 2. 2 Distribusi karyawan.....	21
Tabel 3. 1 Jumlah dan spesifikasi mesin.....	36
Tabel 3. 2 Jadwal Penyetelan Mesin.....	41
Tabel 3. 3 Jadwal Perawatan Mesin	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Lokasi PT Sritex	12
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Departemen	15
Gambar 2. 3 Kontribusi Penjualan per Sengmen usaha 2019.....	19
Gambar 3. 1 Proses Pembuatan Benang	27
Gambar 3. 2 Layout Mesin Departemen	35
Gambar 3. 3 Mesin Drawing Rieter RSB 40.....	35
Gambar 3. 4 Standar Kerataan Sliver	42
Gambar 4. 1 Area Draft Zone.....	44
Gambar 4. 2 Peak Spectogram 90 cm	46
Gambar 4. 3 Peak Spectogram 100 cm	46
Gambar 4. 4 Terjadinya Can Effect.....	47
Gambar 4. 5 Peak Daerah 90 cm	48
Gambar 4. 6 Peak Hilang Setelah Diuji Ulang.....	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Peak pada Spectogram.....	54
Lampiran 2 Spectogram yang Standar.....	54
Lampiran 3 Mesin Uji Kerataan.....	54

RINGKASAN

PT. Sri Redjeki Isman, Tbk adalah perusahaan yang ada di daerah Sukoharjo bertempat di Jl. Samanhudi No.88, Ngemplak, Jetis, Kecamatan Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah didirikan pada tahun 1966. Hasil produksi PT. Sritex adalah benang, kain dan pakaian jadi. Pada unit departemen *Spinning* 3 memproduksi benang rayon dan polyester. Alur proses di departemen *Spinning* 3 adalah bahan baku melalui mesin *blowing* untuk membuka serat dan membersihkan dari kotoran-kotoran yang ada diserat. Kemudian disuapkan ke mesin *carding* untuk menghasilkan *sliver carding*, setelah itu melalui mesin *drawing breaker* dan juga *drawing finisher* untuk proses perangkapan dan peregangan. Setelah itu diproses di mesin *roving* untuk menghasilkan benang *roving* untuk diproses di mesin *ring frame* dan menghasilkan wujud benang yang telah memiliki *twist*. Kemudian digulung di mesin *winding*, *doubling* dan TFO. Untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik harus melakukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan mesin. Kegiatan pengamatan kali ini adalah mengenai Terjadinya Pengamatan Terjadinya *Peak* atau Penyimpangan dilihat pada Spectogram *Sliver Drawing Finisher* di Daerah 90-100 cm yang terindikasi karena *Can Effect*. Pada hasil pengujian kerataan pada *sliver drawing* ditemukan *peak* pada daerah 90-100 cm, sedangkan *mechanical fault* setelah dilakukan penghitungan berada pada daerah 16 cm, 12 cm, 53 cm dan 56 cm. Sehingga *peak* pada daerah 90-100 cm bukan merupakan *mechanical fault* karena setelah dilakukan pengujian ulang dengan cara ujung *sliver* yang dites dibalik menjadi pangkal lalun dilakukan pengujian ulang, maka *Can Effect* dapat dihilangkan, dari hal tersebut dapat diketahui bahwa *Can Effect* berpengaruh terhadap kerataan *sliver* yang dihasilkan.