

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Pengaruh setting jarak antara *top flat* dengan *cylinder*
terhadap jumlah *neps sliver carding* di Mesin *Carding Merk Jing Wei*
*Type 1204***

**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:

SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM. 1801037

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik: Pengaruh setting jarak antara *top flat* dengan *cylinder* terhadap jumlah *neps sliver carding* di Mesin *Carding Merk Jing Wei Type 1204*

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:

SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM. 1801037

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

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

**Kasus Praktik: Pengaruh setting jarak antara *top flat* dengan *cylinder*
terhadap jumlah *neps sliver carding* di Mesin *Carding Merk Jing Wei*
*Type 1204***

**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:

SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM. 1801037

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.

Pembimbing II: Hasna Khairunnisa, M.Sc.

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik: Pengaruh setting jarak antara *top flat* dengan *cylinder* terhadap jumlah *neps sliver carding* di Mesin *Carding Merk Jing Wei Type 1204*

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:

SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM. 1801037

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

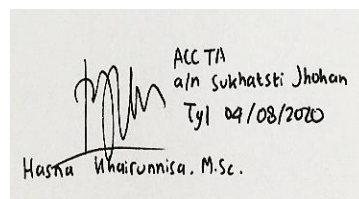
Pembimbing I



(Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.)

NIP. 197710132003121002

Pembimbing II



ACC TA
a/n Sukhatsti Jhohan
Tgl 04/08/2020
Hasna Khairunnisa, M.Sc.

(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)

NIP. 199212212019012001

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengaruh setting jarak antara top flat dengan cylinder terhadap jumlah neps sliver carding di Mesin Carding Merk Jing Wei Type 1204"

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Yang dipersiapkan dan disusun oleh:

SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM. 1801037

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal: 17 Juli 2020

Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan untuk mendapatkan

Ahli Muda Diploma Dua (D II) pada


Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

Ketua Penguji



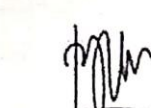
(Ahmad Darmawi, ST., M.Eng.)
NIP. 197710132003121002



Acc TA
a.n: SUKHATSTI J.M.
Tgl: 23.07.2020
Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 195910251981031004

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)
NIP. 195910251981031004



Pembimbing II



Acc TA
a/n Sukhatsti Jhohan
Tgl 09/08/2020
Hasna Khairunnisa, M.Sc.


(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)
NIP. 199212212019012001

Ketua Program Studi
Teknik Permesinan Benang



(Hamdan S Bintang, ST., MT.)
NIP. 196510061990031005

Direktur



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

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : SUKHATSTI JHOHAN MAHMUDHA

NIM : 1801037

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, 27 Juli 2020



Sukhatsti Jhohan Mahmudha

NIM. 1801037

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadiran ALLAH SWT yang telah melimpahkan rahmat serta hidayah-Nya, sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Laporan ini disusun sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil 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 terbaik bagi penulis. Oleh karena itu dengan segala hormat dan kerendahan hati perkenankanlah penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memfasilitasi proses perkuliahan.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberikan bimbingan dan arahan kepada penulis selama berkuliah di AK-Tekstil Solo.
3. Bapak Hamdan S Bintang, ST., MT. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberikan arahan dan pembekalan Praktik Kerja Lapangan.
4. Ibu Sukarni dan Ibu Maryam selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah membimbing penulis dengan ikhlas dan sabar dari awal masuk PKL sampai akhir pencarian data tugas akhir.
5. Bapak Ahmad Darmawi, ST., M.Eng. selaku Dosen Pembimbing yang dengan ikhlas membimbing dan memberikan masukan yang berguna bagi penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
6. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah sabar dan ikhlas dalam membimbing penulis selama 4 semester ini.

7. Serta keluarga yang selalu mendukung, memberi semangat, dan selalu terus mendoakan.
8. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang yang selalu mengkritisi.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, baik dari materi maupun teknik penyajiannya, 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.

Semoga laporan ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi penulis sendiri, institusi pendidikan, dan masyarakat luas.

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

Karanganyar, 1 Juli 2020

Penulis

Sukhatsti Jhohan Mahmudha

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	I
DAFTAR ISI.....	III
DAFTAR TABEL.....	V
DAFTAR GAMBAR.....	VI
DAFTAR LAMPIRAN	VII
RINGKASAN.....	VIII
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Maksud dan Tujuan.....	2
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.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Permodalan	8
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja dibagian Produksi	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	19
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27

3.3.2	Perbaikan Mesin	29
3.4	Pengendalian Mutu	29
3.4.1	Raw Material	29
3.4.2	Proses	30
3.4.3	Produk	30
BAB IV	DISKUSI	31
4.1	Latar Belakang Masalah.....	31
4.2	Identifikasi Masalah.....	31
4.3	Dasar Teori	33
4.4	Pembahasan.....	35
BAB V	PENUTUP	41
5.1	Kesimpulan	41
5.2	Saran	41
DAFTAR	PUSTAKA.....	42
LAMPIRAN	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	9
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Pendidikan	10
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja	10
Tabel 2. 4 Pembagian Jam Kerja Tiap <i>Shift</i>	11
Tabel 3. 1 Penggantian <i>Wire</i> Berdasarkan Jumlah Produksi (Ton)	28
Tabel 4. 1 Standar <i>Sliver Carding</i>	32
Tabel 4. 2 Hasil Cek Benang <i>Uster Tester 5</i>	32
Tabel 4. 3 Standar <i>Rpm</i> Mesin <i>Carding</i> Jing Wei.....	36
Tabel 4. 4 Karakteristik Serat <i>Rayon Viskosa</i>	37
Tabel 4. 5 Variasi Jarak <i>Setting</i>	39
Tabel 4. 6 Hasil Pengecekan <i>Neps Sliver Carding</i> Per 5 Bagian Secara Manual	40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen Pemintalan V	5
Gambar 3. 1 Mesin <i>Carding</i>	20
Gambar 3. 2 Layout dan Data Mesin Departemen Pemintalan V	21
Gambar 3. 3 <i>Flow Process</i> Benang Departemen Pemintalan V	22
Gambar 3. 4 Alur Proses Pada Mesin <i>Carding</i>	23
Gambar 4. 1 <i>Carding Action</i>	33
Gambar 4. 2 <i>Stripping Action</i>	34
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fish Bone</i>	35
Gambar 4. 4 Pengecekan <i>Neps</i> Secara Manual	38

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Wire Top Flat</i>	43
Lampiran 2 <i>Wire Top Flat</i>	43
Lampiran 3 <i>Setting Jarak Antara Top Flat Dengan Cylinder</i>	44
Lampiran 4 <i>Alat Setting Jarak Antara Top Flat Dengan Cylinder</i>	44
Lampiran 5 <i>Skema Proses Mesin Carding</i>	44
Lampiran 6 <i>Layout dan Data Mesin Departemen Pemintalan V</i>	45
Lampiran 7 <i>Grinding Wire Cylinder</i>	45
Lampiran 8 <i>Grinding Wire Top Flat</i>	45

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan yang sedang ditempuh dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di dunia kerja untuk mencapai tingkat keahlian tertentu. Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat wajib untuk menyelesaikan program pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jl. Samanhudi No.88, Ngemplak, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Hasil produksi PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah benang, kain mentah, kain jadi, dan pakaian jadi. Pada unit Departemen Pemintalan V memproduksi benang *rayon*. Alur proses di Departemen Pemintalan V 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 melauai mesin *drawing breaker* dan juga *drawing finisher* untuk proses perangkapan dan peregangan. Setelah itu diproses di mesin *roving* untuk menghasilkan *roving* untuk diproses di mesin *ring frame* dan menghasilkan wujud benang yang telah memiliki *twist*. Kemudian digulung di mesin *winding*. Untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik harus melakukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan mesin. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini membahas tentang pengaruh setting jarak antara *top flat* dengan *cylinder* terhadap jumlah *neps sliver* pada mesin *carding* JWF1204. *Neps* adalah gumpalan serat yang sudah tidak dapat diurai lagi. Kesalahan dalam setting jarak antara *top flat* dengan *silinder* dapat berpengaruh pada jumlah *neps sliver carding* yang dihasilkan. Lalu untuk memperkecil timbulnya *neps* pada *sliver* maka dilakukan *trial* terhadap jarak *setting* antara *top flat* dengan *cylinder*.