

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik : Pengamatan Ketidakrataan *Sliver Carding* Pada
Mesin *Carding* JWF 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 :

ELISA CENDAWATI

NIM. 1801073

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Ketidakrataan *Sliver Carding* Pada
Mesin *Carding* JWF 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 :

ELISA CENDAWATI

NIM. 1801073

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2020

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Ketidakrataan *Sliver Carding* Pada
Mesin *Carding* JWF 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 :

ELISA CENDAWATI

NIM. 1801073

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Mokh.Afifudin, ST., MT.

Pembimbing II : Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.

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

2020

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

**Kasus Praktik : Pengamatan Ketidakrataan *Sliver Carding* Pada
Mesin *Carding* JWF 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**

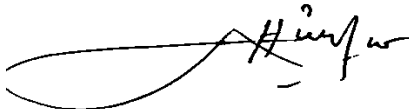
Oleh :

ELISA CENDAWATI

NIM. 1801073

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



(Mokh. Afifudin, ST., MT.)

NIP. 198706252015021001

Pembimbing II



(Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.)

NIP. 198803112015022001

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

Pengamatan Ketidakrataan *Sliver Carding* Pada Mesin *Carding* JWF 1204

Di PT Sri Rejeki Isman Tbk,

Yang dipersiapkan dan disusun oleh:

ELISA CENDAWATI

NIM. 1801073

Telah dipertahankan didepan dewan penguji

Pada tanggal : 14 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



(Mokh. Afifudin ST., MT.)

NIP. 198706252015021001

Ketua Penguji



(Ahmad Darmawi M.Eng.)

NIP. 197710132003121002

Pembimbing II



(Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.)

NIP. 198803112015022001

Ketua Program Studi

Tekstil Pembuatan Benang



(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 : Elisa Cendawati

NIM : 1801073

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

METERAI
TEMPEL
D84F5AHF510034061
6000
ENAM RIBURUPIAH



Elisa Cendawati

1801073

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Industri. Praktik Industri ini merupakan salah satu mata kuliah yang wajib ditempuh oleh seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester. Laporan Praktik Industri ini disusun sebagai salah satu syarat dalam pemenuhan Tugas Akhir untuk menentukan kelulusan bagi mahasiswa semester 4, praktik ini dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.

Dengan selesainya Laporan Praktik Industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Bapak dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan. Terima kasih pula penulis sampaikan kepada :

- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Bapak Wawan Ardi Subakdo ST., MT. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Ibu Sukarni, Ibu Suparmi, selaku pembimbing di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk
- Bapak Mokh. Afifudin, ST., MT. Selaku Dosen Pengampu Teknik Pembuatan Benang sekaligus Dosen Pembimbing Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Bapak Hamdan S Bintang, S.T, M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil surakarta
- Bapak Bambang Kusnadi selaku Dosen Pengampu Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
- Aad fatkur ilma, serta teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya pada program studi Teknik Pembuatan Benang Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dari laporan ini, baik dari materi maupun teknik

penyajianya, mengingat kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbatas, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan.

Semoga laporan ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca, khususnya untuk teman-teman dari program studi Teknik Pembuatan Benang, dan umumnya teman-teman dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, Juli 2020

(penulis)

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	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.3.1. Permodalan	10
2.3.2. Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	18
3.1.1 Perencanaan Produksi	18
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	22
3.2. Produksi.....	23
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi.....	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	24
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	25
3.2.4. Proses Produksi.....	27
3.2.5. Sarana Penunjang Produksi.....	31
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan	31
3.3.1. Pemeliharaan Mesin	31
3.3.2Pergantian dan Perawatan <i>Spare Part</i> Mesin <i>Carding</i> :	32
3.3.3 <i>Setting</i> Mesin <i>Carding</i>	33
3.4. Pengendalian Mutu.....	34

3.4.1. Raw Material	34
3.4.2. Proses	35
BAB IV DISKUSI	36
4.1 Latar Belakang	36
4.2 Identifikasi Masalah	36
4.3 Pembahasan	37
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	45

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Redjeki Isman.....	11
Tabel 2. 2 Standar MPP pada Departemen Spinning 5.....	12
Tabel 2. 3 Distribusi tenaga kerja	13
Tabel 2. 4 Pembagian jam kerja	14
Tabel 3. 1 Jadwal Perawatan Mesin <i>Carding</i>	32
Tabel 3. 2 <i>Setting</i> Mesin <i>Carding</i>	33
Tabel 3. 3 Tabel karakteristik serat <i>rayon viskosa</i>	34
Tabel 3. 4 Standar <i>Sliver Carding</i>	35
Tabel 4. 1 hasil Pengecekan sebelum dan sesudah grinding.....	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen <i>Spinning</i> 5	6
Gambar 3. 1 Mesin <i>Carding</i>	23
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Departemen <i>Spinning</i> 5	24
Gambar 3. 3 Flow Process Benang <i>Spinning</i> 5	25
Gambar 3. 4 Proses <i>Carding action</i>	27
Gambar 3. 5 Proses <i>Stripping action</i>	28
Gambar 3. 6 Bagian Proses Mesin <i>Carding</i>	28
Gambar 4. 1 Hasil <i>Uster</i> yang tidak baik	37
Gambar 4. 2 Diagram Ketidakrataan <i>Sliver Carding</i>	38
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fishbone</i>	38
Gambar 4. 4 Grafik Pengecekan sebelum dan sesudah	41
Gambar 4. 5 Hasil pengecekan <i>sliver Carding</i> setelah <i>grinding</i>	41
Gambar 4. 6 Diagram Kerataan <i>Sliver Carding</i>	42

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin <i>Grinding Top Flat</i>	45
Lampiran 2 <i>Dial Gauge</i>	46
Lampiran 3 <i>wire top flat</i> yang belum rata.....	47
Lampiran 4 <i>wire top flat</i> yang sudah rata.....	48

RINGKASAN

Sumber Daya Manusia (SDM) di sebuah industri merupakan faktor yang sangat penting bagi industri sebagai penggerak produksi, terutama di industri tekstil. Salah satunya PT Sri Redjeki Isman Tbk yang beralamatkan di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. PT Sritex didirikan pada tahun 1966 oleh H. Lukminto. PT Sritex memproduksi benang, kain, hingga pakaian jadi. Departemen *Spinning 5* memproduksi benang dengan bahan baku *rayon*. Alur proses pemintalan di departemen *Spinning 5* yaitu bahan baku yang diproses mesin *blowing* untuk membuka serat dari gumpalan serat dan membersihkan dari kotoran yang ada pada serat, kemudian disuapkan ke mesin *carding* untuk pembersihan kembali dan pembentukan *sliver*. Setelah itu hasil *sliver* diproses dimesin *drawing breaker* dan *drawing finisher* untuk perangkapan dan peregangan. Kemudian diproses di mesin *roving* untuk menghasilkan benang *roving* yang akan diproses di mesin *ring Spinning* untuk diberikan *twist* dan menghasilkan benang yang sesungguhnya. Proses terakhir benang digulung di mesin *winding* untuk dapat dikirim ke konsumen. Untuk menghasilkan benang yang berkualitas maka dilakukan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan dan pemeliharaan mesin yang baik. Pengamatan dilakukan pada mesin *Carding JWF 1204* tahun 2008 pada ketidakrataan yang dihasilkan mesin *Carding*. Ketidakrataan disebabkan karena hasil penggerindaan yang tidak rata yang menyebabkan *sliver carding* menjadi tidak rata. Dari faktor tersebut kemudian dilakukan penggerindaan kembali untuk menghasilkan *sliver carding* yang baik. Setelah dilakukan penggerindaan hasil *sliver carding* sudah bagus dan masuk dalam standar yang sudah ditetapkan.