

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT. SRI REJEKI ISMAN,Tbk

Kasus praktik : Study Perbandingan Penggunaan *Rotor Type C533* dengan *Rotor Type C341* terhadap Ketidakrataan benang dan Nomor Benang pada Ne 6

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

**Oleh : KHOERUL FATAH
NIM.1801077**

Program Study :Teknik Pembuatan Benang



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

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT. SRI REJEKI ISMAN,Tbk

Kasus praktik : Study Perbandingan Penggunaan *Rotor Type C533* dengan *Rotor Type C341* terhadap Ketidakrataan benang dan Nomor Benang Ne 6

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

**Oleh : KHOERUL FATAH
NIM.1801077**

Program Study :Teknik Pembuatan Benang



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

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

**Kasus Praktik : Study Perbandingan Penggunaan *Rotor Type*
C533 dengan *Rotor Type* C341 terhadap Ketidakrataan benang
dan Nomor Benang pada Ne 6**

**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 :

KHOERUL FATAH

NIM. 1801077

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



(Mokh.Afifuddinn,ST.,MT.)

NIP. 19870652015021001

Pembimbing II



(RidyaAmeraniPraLovian,S.ST.)

NIP.198803112015022001

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

LEMBAR PENGESAHAN

"Study Perbandingan Penggunaan *Rotor Type C533* dengan *Rotor Type C341* terhadap Ketidakrataan benang dan Nomor Benang pada Ne 6"

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

KHOERUL FATAH

NIM. 1801077

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal :

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

Ketua Penguji



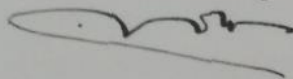
ALL TA
Dr. Khoerul Fatah
NIM 1801077
Tgl. 26-10-2020
Ir. Sri Saptono Basuki, MM

(Mokh. Afifuddin, ST., MT.)

(Ir. Sri Saptono Basuki, MM)

NIP. 19870652015021001

Pembimbing II



(Ridya Amerani Pra Lovian, S.ST.)

NIP. 198803112015022001

Ketua Program Studi
Teknik 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 : Khoerul Fatah

NIM : 1801077

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, 9 Juli 2020



Khoerul Fatah

(1801077)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan yang maha esa, karena atas limpahan rahmat dan hidayah-Nya 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) Allah SWT yang telah memberikan saya kesempatan hari demi hari yang saya lalui.
- 2) Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 3) Bapak Wawan Ardi Subakdo selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 4) Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM selaku ketua program studi tehnik pembuatan benang.
- 5) Dosen pembimbing Fajar Pitarsi Dharma S.ST., MT.
- 6) Ibu Giyanti, Ibu Sukarni, Ibu Maryam dan Bapak Sri Saptono Basuki selaku pembimbing dari PT Sri Rejeki Isman, Tbk.
- 7) Bapak Suradi dan Ibu Harmini selaku orang yang selalu memberikan doa terbaiknya kepada penulis 8. Kakak dan adik-adik saya yang selalu mensupport penulis.
- 8) Seluruh dosen pengajar program studi tehnik pembuatan benang Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 9) Wulan Subekti yang mensupport dan memberikan motivasi kepada penulis.
- 10) Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta kampung penulis.

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, 8 Juli 2020

Penulis

(Khoerul Fatah)

(1801077)

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
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	7
2.3.1 Permodalan	7
2.3.2 Pemasaran	9
2.3.3 Sistem pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan	10
2.4.2 Distribusi karyawan dibagian produksi.....	10
2.4.3 Sistem pengembangan karyawan.....	11
2.4.4 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan	12
2.4.5 Fasilitas karyawan	14
2.4.6 Hak Cuti Bagi Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17

3.1.1	Perencanaan Produksi	17
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	18
3.2	Pemeliharaan dan perbaikan.....	20
3.2.1	Pemeliharaan Mesin	20
3.2.2	Perbaikan Mesin	21
3.3	Praktik Pengujian dan Evaluasi Benang	21
3.3.1	Pengujian Nomor Benang.....	22
3.3.2	Pengujian Antihan Benang(<i>twist Per Inch</i>).....	23
3.3.3	Kekuatan Benang Per Helai.....	25
3.3.4	Pengujian Ketidakrataan Benang dengan MC <i>Uster Tester 5</i>	25
3.3.5	Pengujian <i>Moisture Content</i>	27
BAB IV DISKUSI		28
4.1	Latar belakang	28
4.2	Identifikasi masalah.....	29
4.3	Batasan masalah	29
4.4	Pembahasan.....	29
4.3.1	Tinjauan Pengamatan.....	29
4.3.2	Hasil pengamatan.....	32
BAB IV PENUTUP		39
5.1.	Kesimpulan	39
5.2.	Saran	39
DAFTAR PUSTAKA		40
LAMPIRAN		41

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT sri Rejeki Iman Tbk.....	8
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan karyawan	10
Tabel 2. 3 distribusi karyawan	10
Tabel 4. 1 alat dan bahan pengamatan	29
Tabel 4. 2 Spesifikasi Rotor.....	30
Tabel 4. 3 Parameter Proses.....	32
Tabel 4. 4 tabel standart CVM%.....	33
Tabel 4. 5 Hasil uji <i>Spindle</i> nomer 7 Rotor Type C533	33
Tabel 4. 6 Hasil uji <i>Spindle</i> nomer 7 Rotor Type C341	33
Tabel 4. 7 Hasil uji <i>Spindle</i> nomer 9 Rotor Type C533	35
Tabel 4. 8 Hasil uji <i>Spindle</i> nomer 9 Rotor Type C341	35
Tabel 4. 9 Standar Ne	37
Tabel 4. 10 Hasil Pengujian Ne dan Putus Benang	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Gedung HRD Office	3
Gambar 2. 2 Struktur organisasi	5
Gambar 3. 1 Gambar Alur pemintalan	16
Gambar 3. 2 Gambar Mesin <i>Reeling</i>	23
Gambar 3. 3 Neraca	23
Gambar 3. 4 <i>Twisting MachiNe</i>	25
Gambar 4. 1 Spectogram <i>Spindle 7 Rotor Type C533</i>	33
Gambar 4. 2 Spectogram <i>Spindle 7 Rotor Type C341</i>	34
Gambar 4. 3 Grafik Pengujian Ketidakrataan <i>Spindle 7</i>	34
Gambar 4. 4 Spectogram <i>Spindle 9 Rotor Type C533</i>	35
Gambar 4. 5 Spectogram <i>Spindle 9 Rotor Type C341</i>	36
Gambar 4. 6 Grafik Pengujian ketidakrataan <i>Spindle 9</i>	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 gambar Rotor.....	41
Lampiran 2 Adaptor	41
Lampiran 3 Dudukan Rotor.....	41
Lampiran 4 hasil pengujian ketidakrataan <i>Spindle 7</i>	42
Lampiran 5 hasil pengujian ketidakrataan <i>Spindle 7</i>	43
Lampiran 6 hasil pengujian ketidakrataan <i>Spindle 9</i>	44
Lampiran 7 hasil pengujian ketidakrataan <i>Spindle 9</i>	45

RINGKASAN

PT. Sri Rejeki Isman Tbk perusahaan yang ada di daerah sukoharjo bertempat di jalan samanhudi, sukoharjo jawa tengah didirikan pada tahun 1996. Hasil produksi PT. Sri Rejeki Isman Tbk adalah benang, kain, pakaian jadi. Pada unit departemen *Spinning 12* memproduksi benang *Open End*. Alur proses departement *Spinning 12* adalah bahan baku melalui mesin *blowing* untuk membuka serat dan membersihkan dari kotoran – kotoran yang ada diserat. Kemudian disuapkan di mesin *Carding* untuk menghasilkan *Sliver Carding*, setelah itu melalui mesin *Drawing finishser* untuk proses perangkapan dan peregangan. Setelah itu *Sliver Drawing* masuk ke mesin *Open End* dan menghasilkan benang, lalu masuk ke packing. Untuk menghasilkan benang dengan kualitas yang baik harus merencanakan perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu, serta perawatan mesin.

Kegiatan praktik kerja lapangan ini pengamatan pada *Workshop Ak* tekstil Solo sekaligus melakukan pengamatan terhadap mesin *Open End Rietter R35* yaitu perbandingan penggunaan *Rotor C341* dengan *Rotor C533* terhadap Ne yang sama. Pengamatan dilihat dari kualitas yang dihasilkan Mesin *Open End* dari ketidakrataan dan Ne.