

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

**Kasus Praktik: Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)  
pada Mesin *Carding* di Departemen *Spinning* 5  
PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:**

**KRISMA PRAYOGA**

**NIM: 1801078**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Benang**



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

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

**Kasus Praktik: Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)  
pada Mesin *Carding* di Departemen *Spinning 5*  
PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**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:**

**KRISMA PRAYOGA**

**NIM: 1801078**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Benang**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)  
pada Mesin *Carding* di Departemen *Spinning* 5 PT. SRI REJEKI  
ISMAN, Tbk**

**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:**

**KRISMA PRAYOGA**

**NIM: 1801078**

**Program Studi: Teknik Pembuatan Benang**

**Pembimbing**

**Pembimbing I : Hasna Khairunnisa, M.Sc**

**Pembimbing II : Hamdan S. Bintang, S.T.,M.M.**

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

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI  
DI PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk**

**Kasus Praktik: Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)  
pada Mesin *Carding* di Departemen *Spinning* 5 PT. SRI REJEKI  
ISMAN, Tbk**

**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 :

**KRISMA PRAYOGA**

**NIM: 1801078**

**TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

Pembimbing I



ACC TA  
Ya Krisma Prayoga  
Tanggal 29/07/2020  
Hasna Khairunnisa, M.Sc.

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

Pembimbing II



**(Hamdan S. Bintang, S.T.,M.M.)  
NIP. 196510081990031005**

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

LEMBAR PENGESAHAN

"Pengamatan Penerapan Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)  
pada Mesin *Carding* di Departemen *Spinning* 5

PT. SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

Krisma Prayoga

NIM. 1801078

Telah dipertahankan di depan dewan penguji


Pada tanggal : 16 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

Ketua Penguji

  
AIC TA  
No. 0100000000  
Tanggal: 17/07/2020  
Kasita Klaten, N.S.



(Hasna Khairunnisa, M.Sc.)  
NIP. 199212212049012001

(Ahmad Darmawi M.eng.)  
NIP. 197710132003121002

Pembimbing II

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

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 : Krisma Prayoga

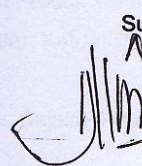

NIM : 1801078

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, 16 Juli 2020

  
  
Krisma Prayoga  
1801078

## 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” ini disusun sebagai persyaratan kelulusan program diploma II di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapatkan dukungan, 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 terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM Selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T.,MT Selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bapak Hamdan S. Bintang ST Selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang
4. Ibu Giyanti, Ibu Maryam, Ibu Sukarni Selaku Pembimbing Di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk
5. Dosen Pembimbing Saya Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc
6. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta
7. Serta keluarga yang mendukung dan terus mendoakan.
8. Teman spesial saya yang selalu dukung dan memberi semangat.
9. Sahabat.

Dalam penyusunan laporan praktik kerja ini penulis menyadari masih banyak kekurangan yang dibuat baik disengaja ataupun tidak disengaja, dikarenakan keterbatasan ilmu pengetahuan serta pengalaman yang penulis miliki. Untuk itu penulis memohon maaf atas segala kekurangan tersebut tidak menutup diri

terhadap segala kritik dan saran serta masukan yang bersifat konstruktif bagi diri penulis. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis sendiri, institusi pendidikan dan masyarakat luas.

Surakarta, Juni 2020

Penulis

(Krisma Prayoga)

NIM. 1801078



## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	v
DAFTAR TABEL .....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
RINGKASAN .....	x
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 .....	8
2.4. Ketenagakerjaan .....	9
2.4.1. Jumlah dan tingkat pendidikan .....	9
2.4.2. Distribusi Karyawan di Bagian Produksi .....	10
2.4.3. Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan .....	11
2.4.4. Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan .....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	16
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	18
3.2.1. Perencanaan Produksi .....	18
3.2.2. Pengendalian Produksi.....	21
3.2. Produksi .....	22
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi.....	22
3.2.2. Mesin dan Tata Letak .....	22
3.2.3. Proses Produksi .....	23
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi .....	26
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1. Pemeliharaan Mesin.....	26
3.3.2. Perbaikan Mesin.....	28

3.4. Pengendalian Mutu.....	30
3.4.1. Raw Material .....	30
3.4.2. Proses .....	30
3.4.3 Produk.....	31
BAB IV DISKUSI.....	32
4.1 Latar Belakang Masalah .....	32
4.2 Identifikasi Masalah .....	32
4.3 Rumusan Masalah.....	33
4.4 Dasar Teori.....	33
4.5 Pembahasan .....	34
BAB V PENUTUP .....	41
5.1. Kesimpulan.....	41
5.2. Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA.....	42
LAMPIRAN .....	43

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tabel Jumlah Dan Tingkat Pendidikan Tahun 2020 .....	9
Tabel 2. 2 Daftar Distribusi Karyawan Tahun 2020 .....	11
Tabel 3. 1 Perawatan Mesin Tahun 2018 .....	27
Tabel 3. 2 Tabel Interval Pergantian Sparepart Tahun 2018.....	28
Tabel 3. 3 Setting Mesin Carding Tahun 2018 .....	29
Tabel 4. 1 Jenis Pelanggaran Tahun 2017-2020 .....	34
Tabel 4. 2 Data Kecelakaan Kerja Tahun 2015-2020.....	35
Tabel 4. 3 Potensi Bahaya di Mesin Carding Tahun 2020.....	38

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Bentuk Stuktur Organisasi Departemen Spinning 5 Tahun 2018.....	5
Gambar 3. 1 Flow Proses Tahun 2018 .....	16
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Spinning 5 Tahun 2018 .....	23
Gambar 3. 3 Diagram Alur Proses Mesin Carding Tahun 2018.....	23
Gambar 3. 4 Carding Action Tahun 2020.....	25
Gambar 3. 5 Stripping Action Tahun 2020 .....	25
Gambar 4. 1 Diagram Fishbone Tahun 2020 .....	36

## DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Intruksi Kerja Mesin *Carding*
- Lampiran 2 Chek Point Mesin *Carding*
- Lampiran 3 Poster K3

## RINGKASAN

PT. Sri Redjeki Isman, Tbk (PT Sritex) perusahaan yang ada di daerah Sukoharjo bertempat di Jl. Samanhudi No.88 Sukoharjo Jawa Tengah didirikan pada tahun 1996. Hasil produksi PT. Sritex adalah benang, kain, pakaian jadi. Pada departemen *spinning*, khususnya di *spinning 5* memproduksi benang *rayon*. Adapun alur proses pembuatannya antara lain: *material* (bahan baku) masuk mesin *blowing*, disuapkan ke mesin *carding*, lalu diadakan peregangan di mesin (*drawing, speed frame, dan ring spinning*), kemudian digulung di mesin *winding* selanjutnya masuk bagian pengepakan (*packing*). Untuk menghasilkan benang kualitas baik maka perlu perencanaan produksi, pengendalian produksi, pengendalian mutu serta perawatan mesin. Begitu juga dengan pelaksanaannya yaitu Tenaga Kerja yang langsung terjun di lapangan produksi, sebagai pelengkap jalannya produksi dengan baik, agar produksi berjalan dengan lancar maka setiap departemen harus mempertegas adanya peraturan K3 yang dimiliki setiap departemen. K3 adalah semua kondisi dan faktor yang dapat berdampak pada keselamatan dan kesehatan kerja tenaga kerja maupun orang lain. K3 Penting di setiap jalannya produksi karena dengan diterapkannya K3 dapat mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan bahaya salah satunya pada mesin *carding*. Selama 5 tahun terakhir banyak kejadian kecelakaan kerja di mesin *carding* baik itu memiliki resiko yang ringan atau resiko yang berat, mesin *carding* adalah mesin yang mempunyai *speed* atau kecepatan yang tinggi, sehingga resiko terjadinya kecelakaan kerja semakin besar. Salah satu penyebab kecelakaan kerja di mesin *carding* ialah pada saat *cleaning* dimana mesin *carding* tidak dalam kondisi berhenti. Kecelakaan kerja juga dapat terjadi karena kurangnya penerapan penggunaan stik pada saat *cleaning* mesin *carding*. Jika terjadi kecelakaan kerja akan menghambat jalannya produksi sehingga dapat merugikan perusahaan. Ada beberapa pembahasan untuk mengurangi tinggat kecelakaan kerja pada mesin *carding* diantaranya ada beberapa faktor yaitu manusia, mesin, lingkungan dan, metode. Untuk itu perlu memperketat SOP K3 yang ada dan menambahkan peraturan K3 di perusahaan tersebut. Dengan diterapkannya K3 maka tenaga kerja akan lebih terjamin keselamatannya dalam bekerja, dan perusahaan tidak mengalami kerugian karena produksi berjalan dengan lancar.