

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

**“*Monitoring* Pencapaian Efisiensi Produksi pada Bulan Januari
Tahun 2022 di Departemen *Spinning* 11 PT Sri Rejeki Isman, Tbk
Sukoharjo”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NOFA DWI RAHMAWATI

NIM. 2001016

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

**“*Monitoring* Pencapaian Efisiensi Produksi pada Bulan Januari
Tahun 2022 di Departemen *Spinning* 11 PT Sri Rejeki Isman, Tbk
Sukoharjo”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

NOFA DWI RAHMAWATI

NIM. 2001016

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

“*Monitoring* Pencapaian Efisiensi Produksi pada Bulan Januari Tahun 2022 di Departemen *Spinning* 11 PT Sri Rejeki Isman, Tbk Sukoharjo”

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

NOFA DWI RAHMAWATI

NIM. 2001016

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.

Pembimbing II: Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik:

"Monitoring Pencapaian Efisiensi Produksi pada Bulan Januari Tahun 2022 di Departemen *Spinning* 11 PT Sri Rejeki Isman, Tbk Sukoharjo"

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan (PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

NOFA DWI RAHMAWATI

NIM. 2001016

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

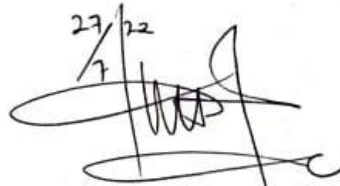
Pembimbing I



Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.

NIP. 197211042001121001

Pembimbing II



Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T.

NIP. 199304232018011001

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 25/7. 2022



(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Acc 19/07

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

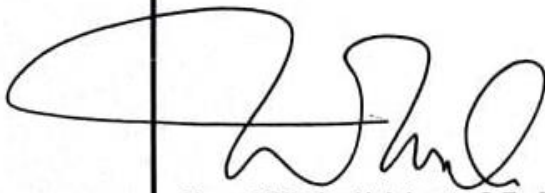
Tanggal 25/7 - 2022



(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Direktur

Tanggal 25/7/22



Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M)
NIP. 197211042001121001

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Nofa Dwi Rahmawati

NIM : 2001016

Program Studi : Teknik Pembuatan benang

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa laporan tugas akhir ini adalah asli hasil karya 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 apa bila di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya siap digugurkan gelar akademiknya.

Surakarta, 04 Juli 2022

Yang membuat pernyataan,



Nofa Dwi Rahmawati

NIM. 2001016

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktek Kerja Lapangan semester IV tahun 2021/2022 Program Studi Diploma-II Teknik Pembuatan Benang dengan lancar dan tanpa halangan suatu apapun.

Keberhasilan penulis dalam menyelesaikan laporan ini tidaklah semata-mata oleh kemampuan diri sendiri, melainkan banyak pihak yang mendukung dan membantu untuk menyelesaikan laporan ini. Segenap terima kasih penulis sampaikan kepada:

1. Ibu penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa, semangat, waktu, doa dan finansial dalam pembuatan Tugas Akhir ini,
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan selaku dosen pembimbing satu dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
3. Bapak Hamdan S Bintang, S.T., M.T., selaku Ketua Program Studi Diploma-II Teknik Pembuatan Benang.
4. Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T., selaku dosen pembimbing dua yang selalu mendukung dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
5. Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang telah menyediakan tempat guna menyelesaikan Tugas Praktek Kerja Industri.
6. Pembimbing serta rekan di Industri yang selalu memberikan ilmu dan dukungan selama di industri.
7. Bapak/Ibu Dosen Pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.
8. Bapak pustakawan yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
9. Teman - teman se-industri yang selalu mendukung dan memberi semangat dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
10. Para guru dan teman – teman Pondok Pesantren Mahasiswa Miftahul Khoirot Surakarta yang selalu mendukung, memberi semangat, dan mendoakan dalam pembuatan Tugas Akhir ini.

11. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktek Kerja Industri yang tidak bisa penulis sebut satu per satu, untuk itu penulis ucapkan banyak terima kasih.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kekurangan, untuk itu penulis mohon maaf yang sebesar-besarnya dan penulis juga menerima dengan senang hati bila ada kritik dan saran yang membangun dari semua pihak.

Dengan demikian penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, 26 Juni 2022

Penulis,

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Nofa Dwi Rahmawati', written over a light gray rectangular background.

Nofa Dwi Rahmawati

NIM. 2001016

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
RINGKASAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.2.1 Tujuan Khusus.....	2
1.2.2 Tujuan Umum.....	2
1.3 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Keunggulan Perusahaan.....	5
2.3 Identitas Perusahaan.....	6
2.4 Nilai – Nilai Perusahaan.....	7
2.4.1 Trilogi Perusahaan.....	7
2.4.2 Tridharma Perusahaan.....	7
2.4.3 Kebijakan Mutu Perusahaan.....	7
2.5 Visi dan Misi Perusahaan.....	7
2.5.1 Visi Perusahaan.....	7
2.5.2 Misi Perusahaan.....	8
2.6 Penghargaan dan Sertifikasi.....	8
2.7 Struktur Organisasi.....	10
2.7.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	10

2.7.2	Uraian Tugas.....	11
2.8	Permodalan dan Pemasaran	13
2.8.1	Permodalan Perusahaan	13
2.8.2	Pemasaran Perusahaan	14
2.9	Ketenagakerjaan Perusahaan	15
2.9.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan	15
2.9.2	Distribusi Tenaga Kerja	15
2.9.3	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.9.4	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	18
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....		21
3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	21
3.1.1	Perencanaan Produksi	24
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	31
3.2	Produksi	32
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	32
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	32
3.2.3	Proses Produksi	33
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	34
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	35
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	35
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	38
3.4	Pengendalian Mutu.....	38
3.4.1	Pengendalian Bahan Baku	38
3.4.2	Pengendalian Proses	39
3.4.3	Pengendalian Produk	39
BAB IV DISKUSI.....		41
4.1	Latar Belakang Masalah	41
4.2	Rumusan Masalah.....	42

4.3	Batasan Masalah.....	42
4.4	Tujuan	42
4.5	<i>Literatur Review</i>	43
4.5.1	Industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT)	43
4.5.2	Efisiensi Produksi	44
4.5.3	Mesin <i>Ring Frame</i>	45
4.5.4	<i>Overall Equipment Effectiveness Method</i>	49
4.5.5	<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>	50
4.6	Metodologi Penelitian	52
4.7	Pembahasan	54
4.7.1	Efisiensi Produksi Departemen <i>Spinning</i> 11 Bulan Januari.....	54
4.7.2	Analisis OEE (<i>Overall Equipment Effectiveness</i>)	58
4.7.3	Analisis FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>)	61
BAB V PENUTUP		66
5.1	Kesimpulan.....	66
5.2	Saran.....	66
DAFTAR PUSTAKA.....		x
LAMPIRAN		xii

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Persentase Modal PT Sri Rejeki Isman, Tbk	14
Tabel 2. 2 Data MPP (<i>Man Power Planning</i>).....	15
Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan Departemen <i>Spinning</i> 11	15
Tabel 4. 1 Target Efisiensi Produksi Departemen <i>Spinning</i> 11.....	54
Tabel 4. 2 Hasil Produksi Per Hari Per Nomor Benang	55
Tabel 4. 3 Perhitungan Produksi Departemen <i>Spinning</i> 11	56
Tabel 4. 4 Analisis OEE Mesin <i>Ring Spinning</i> Departemen <i>Spinning</i> 11.....	58
Tabel 4. 5 Analisis FMEA Penyebab Tidak Tercapainya Efisiensi Produksi.....	61

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Perusahaan PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	4
Gambar 2. 2 PT Sri Rejeki Isman, Tbk Tahun 2022.....	6
Gambar 2. 3 Piagam <i>Becus Award</i> 2021	8
Gambar 2. 4 INDI 4.0 <i>Award</i> 2021 “ <i>Product and Service</i> ”	9
Gambar 2. 5 Mitra Strategis Terbaik 2021	9
Gambar 2. 6 <i>Control Union Certification B.V Certificate of Compliance</i> dengan <i>Global Recycled Standard (GRS) 4.0 dan OEKO-Tex Standard 100</i>	10
Gambar 2. 7 Bentuk Struktur Organisasi Departemen <i>Spinning</i> 11	11
Gambar 3. 1 <i>Flow</i> Proses Departemen <i>Spinning</i> 11	21
Gambar 3. 2 Tabel <i>Spin Plan</i> Produksi	31
Gambar 3. 3 Tata Letak Mesin Departemen <i>Spinning</i> 11.....	33
Gambar 3. 4 Mesin Lakshmi LR 9 AX.....	34
Gambar 4. 1 Metodologi Penelitian	53
Gambar 4. 2 Grafik Hasil Produksi/Hari Januari Departemen <i>Spinning</i> 11.....	55

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Benang Telat Sambung.....	xiii
Lampiran 2. Cop Belum Terpasang	xiii
Lampiran 3. Teknologi <i>Auto-doffing</i> Tidak Berjalan Maksimal.....	xiv
Lampiran 4. Blok <i>Roving</i> Terlambat.....	xiv
Lampiran 5. Benang <i>Lapping</i> di Area <i>Bottom Front Roll</i>	xv

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan adalah pelatihan dan pembelajaran yang dilaksanakan di dunia usaha atau dunia industri yang relevan dengan kompetensi keahlian sebagai bekal untuk memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Tujuan dari adanya praktik kerja lapangan ini adalah untuk memberikan gambaran kepada mahasiswa mengenai dunia kerja sehingga mahasiswa siap untuk terjun langsung ke dunia kerja serta kompeten dalam melakukan pekerjaannya. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang berlokasi di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilakukan dengan mempraktikkan mata kuliah di industri. Mata kuliah yang dipraktikkan mencakup seluruh kegiatan yang dilakukan di perusahaan, seperti perbaikan mesin, pemeliharaan mesin, pengendalian mutu, perencanaan produksi, dan sarana penunjang produksi. Setelah mempraktikkan seluruh mata kuliah, mahasiswa melakukan pengamatan mengenai permasalahan yang terjadi di industri yang selanjutnya akan dianalisis dan dituangkan di tugas akhir. Tujuan penelitian ini adalah mengetahui faktor - faktor yang menyebabkan tidak tercapainya target efisiensi produksi, mengetahui efektifitas mesin *ring frame* menurut perhitungan OEE (*Overall Equipment and Effectiveness*), dan mengetahui penyebab paling sering yang membuat efisiensi produksi tidak tercapai. Kemudian setelah dilakukan pengamatan mahasiswa melakukan identifikasi mengenai faktor penyebab tidak tercapainya efisiensi produksi dilakukan dengan metode OEE (*Overall Equipment Effectiveness*) dan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) sehingga mendapatkan hasil yang mana kinerja mesin *ring spinning* hanya sebesar 31% dan penyebab yang paling sering terjadi adalah kurangnya sumber daya manusia dengan 480 poin.