

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK.

**Pengamatan Faktor - Faktor yang Mempengaruhi Pencapaian
Efisiensi Produksi pada Proses *Open End* di *Spinning 12 Sritex 2***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II**

Oleh:

Andrian Galang Subekhti

NIM. 2001003

Teknik Pembuatan Benang



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK.

**Pengamatan Faktor - Faktor yang Mempengaruhi Pencapaian
Efisiensi Produksi pada Proses *Open End* di *Spinning* 12 Sritex 2**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II**

Oleh:

Andrian Galang Subekhti

NIM. 2001003

Teknik Pembuatan Benang



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK.

Pengamatan Faktor - Faktor yang Mempengaruhi Pencapaian Efisiensi Produksi pada Proses *Open End* di *Spinning 12 Sritex 2*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II

Oleh:

Andrian Galang Subekhti

NIM. 2001003

Teknik Pembuatan Benang

Pembimbing I: Drs. Bambang Yulianto, M.M.

Pembimbing II: Muas Turyono, S.Teks., M.M.

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

2022

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

**Pengamatan Faktor - Faktor yang Mempengaruhi Pencapaian
Efisiensi Produksi pada Proses *Open End* di *Spinning* 12 Sritex 2**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II**

Oleh:

**Andrian Galang Subekhti
NIM. 2001003
Teknik Pembuatan Benang**

Pembimbing I


(Drs. Bambang Yulianto, M.M.)

Pembimbing II


(Muas Turyono, S.Teks., M.M.)

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

Lembar Pengesahan

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal:



21/7 2022

(Dedy Harianto, S.T., M.T.)

NIP. 198207242009111001

Ketua Program Studi

Tanggal:



21/7 2022

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

NIP. 198510061990031005

Direktur

Tanggal:



21/7 2022

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

NIP. 197211042001121001

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Andrian Galang Subekhti

NIM : 2001003

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



Andrian Galang Subekhti

NIM. 2001003

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT, karena atas limpahan rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan yang berjudul "Praktik Kerja Lapangan". Laporan ini disusun atas persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo).

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 segala hormat dan kerendahan hati perkenankanlah penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
3. Ibu Sugiyanti, Ibu Budi Mungkas, Bapak Anwar Basuki, Bapak Amrizal, Bapak Abdul Hadi, Bapak Nanang, Bapak Abun selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
4. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M. selaku dosen pembimbing 1 dan Bapak Muas Turyono, S.Teks., M.M. selaku dosen pembimbing 2.
5. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Benang Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Orang tua yang selalu memberi semangat serta motivasi.
7. Serta keluarga yang mendukung dan selalu terus mendoakan.
8. Teman mekanik serta operator di industri.
9. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan dalam laporan ini, baik dari materi maupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbatas. 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 sholeh senantiasa mendapat ridho Allah SWT. Sehingga pada akhirnya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya.

Surakarta, 04 Juli 2022



Andrian Galang Subekhti

NIM. 2001003

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 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	5
2.3.1 Permodalan	5
2.3.2 Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	9
2.4.3 Fasilitas Karyawan dan Sistem Pengupahan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	12
3.1 Perencanaan Produksi dan Pengendalian Produksi.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3.1.2 Pengendalian Produksi	17

3.2	Produksi.....	18
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	18
3.2.3	Proses Produksi.....	19
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	19
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	20
3.4	Pengendalian Mutu.....	21
3.4.1	Pengendalian Bahan Baku.....	21
3.4.2	Pengendalian Proses.....	21
3.4.3	Pengendalian Produk.....	22
BAB IV DISKUSI.....		23
4.1	Latar Belakang Masalah.....	23
4.2	Identifikasi Masalah.....	24
4.3	Batasan Masalah.....	25
4.4	Tujuan dan Manfaat.....	25
4.5	Pembahasan.....	25
BAB V PENUTUP.....		32
5.1	Kesimpulan.....	33
5.2	Saran.....	33
Daftar Pustaka.....		34

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk	6
Tabel 2. 2 Tabel Distribusi Karyawan	7
Tabel 2. 3 Tingkat Pendidikan Karyawan	8
Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk	6
Tabel 2. 2 Tabel Distribusi Karyawan	7
Tabel 2. 3 Tingkat Pendidikan Karyawan	8
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merk Mesin di <i>Spinning</i> 12	19
Tabel 4. 1 Tabel Data N_e , RPM , dan TPM	28
Tabel 4. 2 Tabel Hasil Produksi (<i>Bale</i>) Selama Bulan Februari 2022	29
Tabel 4. 3 Tabel Perhitungan Efisiensi	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi <i>Spinning</i> 12	5
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi <i>Spinning</i> 12.....	12
Gambar 3. 2 Tata Letak <i>Spinning</i> 12.....	18
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i>	26
Gambar 4. 2 Laporan Harian Packing Selama Bulan Februari	30

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Spin Plan*

Lampiran 2 Mesin *Open End RIETER R36* di *Spinning 12*

Lampiran 3 Mesin *Drawing LMW LFD 3*

Lampiran 4 Mesin *Blowing FA006D-203*

Lampiran 5 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 1 Februari 2022

Lampiran 6 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 2 dan 3 Februari 2022

Lampiran 7 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 4 dan 5 Februari 2022

Lampiran 8 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 6 dan 7 Februari 2022

Lampiran 9 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 7 dan 8 Februari 2022

Lampiran 10 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 8 dan 9 Februari 2022

Lampiran 11 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 9 dan 24 Februari 2022

Lampiran 12 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 10 Februari 2022

Lampiran 13 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 11 Februari 2022

Lampiran 14 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 12 Februari 2022

Lampiran 15 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 13 Februari 2022

Lampiran 16 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 14 Februari 2022

Lampiran 17 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 15 Februari 2022

Lampiran 18 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 16 Februari 2022

Lampiran 19 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 17 Februari 2022

Lampiran 20 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 18 Februari 2022

Lampiran 21 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 19 Februari 2022

Lampiran 22 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 20 Februari 2022

Lampiran 23 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 21 Februari 2022

Lampiran 24 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 22 dan 23 Februari 2022

Lampiran 25 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 25 dan 26 Februari 2022

Lampiran 26 Laporan Harian *Packing Spinning 12* Tanggal 27 dan 28 Februari 2022

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan salah satu perusahaan tekstil yang beralamat di Jl. KH Samanhudi no 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah, berdiri pada tahun 1996. Hasil produksi PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah benang, kain, dan pakaian jadi. Seiring berkembangnya teknologi dan informasi khususnya pada bidang tekstil, PT Sri Rejeki Isman Tbk memproduksi benang yang tidak melewati mesin *speed frame* dan *ring frame*. Proses ini dinamakan proses *open end*, dimana *sliver* hasil dari mesin *drawing finisher* langsung di proses ke mesin *open end* yang hasilnya berupa benang. Dikarenakan proses ini memangkas dan menggantikan proses pada mesin *speed frame* dan *ring frame* di pemintalan maka tentu saja akan mempersingkat proses produksi. Berdasarkan analisis serta perhitungan yang dilakukan penulis pada bab pembahasan, efisiensi produksi pada mesin *open end* selama bulan Februari 2022 tercapai hingga 87%. Faktor-faktor yang menyebabkan penurunan efisiensi terdiri dari berbagai macam faktor, diantaranya faktor manusia, lingkungan, material, metode, dan mesin. Faktor manusia meliputi rendahnya kehadiran karyawan serta waktu istirahat dan ganti *shift* yang tidak sesuai. Faktor lingkungan meliputi suhu dan kelembaban yang tidak sesuai. Faktor material meliputi kualitas *sliver* dan benang yang buruk. Faktor metode meliputi sop yang tidak dijalankan dengan benar. Terakhir terdapat faktor mesin yang meliputi banyaknya idle rotor, pemadaman dalam waktu yang lama, serta problem elektrik dan mekanik.