

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik: Pengaruh Variasi Diameter Top Roll Mesin Drawing
RSB-D22 terhadap Ketidakrataan Sliver, Kualitas Benang dan Hasil
Produksi Benang Rayon 100%**

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

SAVIRA GENEVA PUTRI

NIM. 2301010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2025**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik: Pengaruh Variasi Diameter Top Roll Mesin Drawing
RSB-D22 terhadap Ketidakrataan Sliver, Kualitas Benang dan Hasil
Produksi Benang Rayon 100% di PT Kemilau Kharisma Sejahtera**

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

SAVIRA GENEVA PUTRI

NIM. 2301010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

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

Pembimbing II: Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M.Tr.T

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

2025

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT KEMILAU KHARISMA SEJAHTERA

**Kasus Praktik: Pengaruh Variasi Diameter Top Roll Mesin Drawing
RSB-D22 terhadap Ketidakrataan Sliver, Kualitas Benang dan Hasil
Produksi Benang Rayon 100% di PT Kemilau Kharisma Sejahtera**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

SAVIRA GENEVA PUTRI

NIM. 2301010

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



(Hasna Khairunnisa, M.Sc., MBA)

NIP. 199212212019012001

Pembimbing II



(Fahmi Fawzy Rusman, S.Tr.T., M.Tr.T)

NIP. 199810062024041001

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

2025

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Savira Geneva Putri
NIM : 2301010
Angkatan : 2023
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komonitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil
Surakarta

Praktik Kerja Lapangan ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Praktik Kerja Lapangan ini 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 penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta 28 Juli 2025



Savira Geneva Putri

NIM. 2301010

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq, dan hidayah-Nya, Sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan sebagai syarat telah mengikuti kegiatan praktik kerja lapangan di PT Kemilau Kharisma. Laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai bentuk pertanggung jawaban atas pelaksanaan Praktik Industri.

Dengan selesainya laporan praktik kerja lapangan ini, penulis menyadari keberhasilan ini tidak lepas dari dukungan, semangat, serta bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar besarnya kepada:

1. Kedua orang tua yang sudah memberi dukungan yang sangat berharga bagi saya.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Dedy Harianto, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
5. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc., M.B.A selaku Dosen Pembimbing I.
6. Bapak Fahmi Fawzy Rusman, Sr.T., M.T selaku Dosen Pembimbing II.
7. Bapak/Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan selama di kelas.
8. Seluruh karyawan PT Kemilau Kharisma Sejahtera, yang telah membantu penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
9. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
10. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu persatu.

Surakarta, 28 Juli 2025

Savira Geneva Putri

Savira
NIM. 2301010

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	14
1.1 Latar Praktik Kerja Lapangan.....	14
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan PKL	14
1.3 Tujuan dan manfaat Praktik Kerja Lapangan	15
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	15
1.5 Metode Pengumpulan Data	15
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan	16
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	17
2.1 Sejarah Umum Perusahaan	17
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	18
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	19
2.2.2 Uraian Tugas.....	20
2.3 Permodalan dan Pemasaran	22
2.3.1 Ketenagakerjaan	23
2.3.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	23
2.3.3 Sistem Pengupahan dan fasilitas Karyawan.....	25
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	26
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	26
3.1.1 Perencanaan Produksi	26
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	20
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	26
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27

3.3.2 Perbaiki Mesin	27
3.4 Pengendalian Mesin.....	28
3.4.1 <i>Raw Material</i>	28
3.4.2 Proses.....	28
BAB IV DISKUSI.....	15
4.1 Latar Belakang Masalah.....	15
4.2 Rumusan Masalah	15
4.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian	16
4.4 Batasan Penelitian	16
4.5 Metode Penelitian	16
4.6 Dasar Teori	17
4.6.1 Uji coba Produksi di Mesin <i>Drawing Finisher</i>	18
4.6.2 Cara Pengujian.....	18
4.6.3 Alat dan Bahan Untuk Pengujian	18
4.7 Hasil dan Pembahasan	19
4.7.1 Hasil Pengujian <i>Sliver</i>	19
4.7.2 Hasil Pengujian Benang.....	21
4.7.3 Hasil Produksi	25
BAB V PENUTUP	30
5.1 Kesimpulan	30
5.2 Saran	30
LAMPIRAN	32
DAFTAR PUSTAKA	33

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tingkat pendidikan	23
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	24
Tabel 3.1 Tipe Mesin Drawing Finisher yang digunakan PT Kemilau Kharisma Sejahtera	20
Tabel 3.2 Spesifikasi Mesin Drawing Finisher RSBD 22	25
Tabel 4.1 Bagian bagian mesin Drawing Finisher.....	17
Tabel 4.2 Hasil Sliver Top roll Diameter 38mm	19
Tabel 4 3 Hasil Sliver Top roll Diameter 37mm	20
Tabel 4 4 Hasil Sliver Top roll Diameter 36mm	20
Tabel 4.5 Standar Benang PT Kemilau Kharisma Sejahtera	21
Tabel 4.6 Hasil Benang Top roll Diameter 38mm.....	22
Tabel 4.7 Hasil Benang Top roll Diameter 37mm.....	22
Tabel 4.8 Hasil Benang Top roll Diameter 36mm.....	23
Tabel 4 9 Hasil U% Benang.....	23
Tabel 4.10 Hasil IPI Benang	24
Tabel 4.11 Data Jumlah Produksi Sliver Bulan 16 April – 2 Mei 2025.....	26
Tabel 4. 12 Pengaruh Variasi Diameter Top roll terhadap Kualitas Sliver, Benang, dan Produksi pada Mesin Drawing Finisher RSB-D22.....	28

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Umum Perusahaan.....	19
Gambar 2.2 Struktur Organisasi bagian Spinning.....	19
Gambar 3. 1 Rencana Produksi Mesin Drawing Finisher RSB-D22 proses rayon	27
Gambar 3. 2 Layout Mesin pada PT Kemilau Kharisma Sejahtera	21
Gambar 3.3 Mesin Drawing Finisher.....	23
Gambar 4. 1 Diagram Batang Perbandingan Unevenness (U%) Sliver	20
Gambar 4. 2 Grafik U% Benang	24
Gambar 4.3 Nilai Rata-rata Imperfection Index (IPI)	25
Gambar 4.4 Grafik Efisiensi Sliver 16 April 2025 – 30 April 2025 di PT Kemilau Kharisma Sejahtera.....	27
Gambar 4.5 Grafik Hasil Produksi Sliver 16 April – 30 April 2025 di PT Kemilau Kharisma Sejahtera	28

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Laporan hasil benang <i>Top roll</i> 37mm.....	32
Lampiran 2 Laporan hasil benang <i>Top roll</i> 36mm.....	32
Lampiran 3 Laporan hasil benang <i>Top roll</i> 38mm.....	33
Lampiran 4 Laporan hasil <i>Sliver Top roll</i> 38mm.....	33
Lampiran 5 Laporan hasil <i>Sliver Top roll</i> 37mm.....	34
Lampiran 6 Laporan hasil <i>Sliver Top roll</i> 36mm.....	34