

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

“Pengaruh Ambrolnya *Roving* pada *Cup Flyer* Terhadap Kualitas *Roving* di Mesin *Speed Frame Type JWF 1415* Saat Terjadi Trip pada Departemen *Spinning 9*”

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:

KAFFILA KARUNIA SHAHARA

NIM. 2001036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

“Pengaruh Ambrolnya *Roving* pada *Cup Flyer* Terhadap Kualitas *Roving* di Mesin *Speed Frame Type JWF 1415* Saat Terjadi Trip pada Departemen *Spinning 9*”

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:

KAFFILA KARUNIA SHAHARA

NIM. 2001036

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

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

Kasus Praktik:

“Pengaruh Ambrolnya *Roving* pada *Cup Flyer* Terhadap Kualitas *Roving* di Mesin *Speed Frame Type JWF 1415* Saat Terjadi Trip pada Departemen *Spinning 9*”

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:

**KAFFILA KARUNIA SHAHARA
NIM. 2001036
TEKNIK PEMBUATAN BENANG**

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

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

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

2022

**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN
PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

Kasus Praktik:

**“Pengaruh Ambrolnya *Roving* pada *Cup Flyer* Terhadap Kualitas *Roving* di
Mesin *Speed Frame Type JWF 1415* Saat Terjadi Trip pada Departemen
Spinning 9”**

**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:

KAFFILA KARUNIA SHAHARA

NIM. 2001036

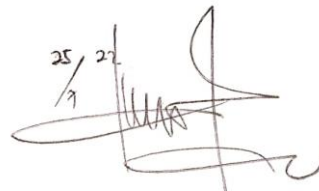
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



**Drs. Bambang Yulianto, M.M.
NIP. 19600710196011002**

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



(Drs. Bambang Yullanto, M.M.)
NIP. 19600710196011002

20/7.2022

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal



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

Direktur

Tanggal



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

21/7/22

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Kaffila Karunia Shahara

Tempat/tanggal lahir : Surakarta, 14 Februari 2000

Nim : 2001036

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 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 dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun yang sesuai peraturan yang berlaku.

Surakarta, 04 Juli 2022



Kaffila Karunia Shahara
2001036

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah Subhanahu Wata'ala yang telah memberikan rahmat, taufik serta karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Ayah dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan.

Terima kasih pula penulis sampaikan kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah - Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa halangan suatu apapun.
2. Kedua Orang Tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa dan finansial.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S Bintang, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi D2 Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Drs. Bambang Yulianto, M.M selaku dosen pembimbing satu dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
6. Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T selaku dosen pembimbing dua yang selalu mendukung dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
7. Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman Tbk Indonesia yang telah menyediakan tempat guna menyelesaikan Tugas Praktek Kerja Industri.
8. Pembimbing serta rekan di Industri yang selalu memberikan ilmu dan dukungan selama di industri.
9. Bapak/Ibu Dosen Pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.
10. Bapak pustakawan yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
11. Teman-teman se-industri yang selalu mendukung dan menyemangati dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
12. 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.

13. *Last but not least, I wanna thank me for believing in me, I wanna thank me for doing all these hard work, I wanna thank me for having no days off, I wanna thank me for never quitting, I wana thank me for just being me at all times.*

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan kemampuan penulis. Semoga tugas ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya serta dunia pengetahuan dan dunia industri.

Surakarta, 04 Juli 2022
Penulis,

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Kaffila Karunia Shahara', written over a light blue horizontal line.

Kaffila Karunia Shahara
NIM:2001036

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	2
1.3 Manfaat	2
1.4 Batasan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	10
2.3.1 Permodalan	10
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Tujuan Dan Fasilitas Karyawan	16

BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	22
3.1.1 Perencanaan produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	26
3.2 Produksi	26
3.2.1 Jenis Dan Jumlah Produksi	26
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak.....	27
3.2.3 Proses Produksi	28
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	29
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan	37
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	37
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	38
3.4 Pengendalian Mutu.....	38
3.4.1 Raw Material	38
3.4.2 Proses	39
3.4.3 Produk.....	39
BAB IV DISKUSI.....	41
4.1 Latar Belakang Masalah	41
4.2 Identifikasi Masalah	42
4.3 Tujuan Penelitian.....	42
4.4 Manfaat Penelitian.....	43
4.5 Dasar Teori.....	43
4.5.1 Definisi Why-Why Analysis	43
4.6 Metode Penelitian.....	44
4.6.1 Metode Pengumpulan Data	44
4.6.2 Metode Pengolahan Data	45

4.6.3	Kerangka Penelitian	45
4.7	Pembahasan	47
BAB V PENUTUP		52
5.1	Kesimpulan.....	52
5.2	Saran.....	52
DAFTAR PUSTAKA.....		54
LAMPIRAN		55

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	11
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	13
Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan	13
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merk Mesin	28
Tabel 4. 1 <i>Why-Why Solution</i>	47
Tabel 4. 2 Perbandingan kualitas antara <i>roving</i> ambrol dan <i>roving</i> normal	49
Tabel 4. 3 Standar Ne <i>Roving</i>	49
Tabel 4. 4 Perbandingan Ne <i>roving</i> ambrol dan <i>roving</i> normal.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi <i>Spinning</i> 9.....	7
Gambar 3. 1 Flow proses <i>spinning</i> 9.....	20
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin <i>Spinning</i>	27
Gambar 3. 3 Timbangan <i>Cones</i>	29
Gambar 3. 4 <i>Can</i>	30
Gambar 3. 5 Kardus	30
Gambar 3. 6 <i>Papper Cones</i>	31
Gambar 3. 7 Stik Bambu.....	31
Gambar 3. 8 Kereta <i>Paper Cone</i>	32
Gambar 3. 9 <i>Hidrant</i>	32
Gambar 3. 10 <i>Forklift</i>	33
Gambar 3. 11 <i>Handlift</i>	33
Gambar 3. 12 Kantong Plastik	34
Gambar 3. 13 <i>Aspron</i>	34
Gambar 3. 14 Kapur	35
Gambar 3. 15 Kereta <i>Suplay Roving</i>	35
Gambar 3. 16 Kereta <i>Doffing Ring Spinning</i>	36
Gambar 3. 17 <i>Tube</i>	36
Gambar 3. 18 <i>Bobbin</i>	37

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. data pengecekan ketidakrataan <i>roving</i> normal	55
Lampiran 2. Data pengecekan ketidakrataan <i>roving</i> ambrol	55
Lampiran 3. Rangkaian listrik mesin <i>speed frame</i> dan UPS.....	56
Lampiran 4. Rangkaian UPS.....	56
Lampiran 5 Rangkaian Kapasitor	57
Lampiran 6. ambrolnya mesin <i>speed frame</i> di bagian <i>cup flyer</i>	57

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dengan memproduksi benang, kain, dan pakaian jadi yang bertempat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Spinning 9 adalah departemen yang memproduksi benang 100% rayon *carded*. Dimana salah satunya melalui mesin *speed frame* yang terkadang terjadi problem elektrik. Oleh karena itu dilakukan pengamatan mengenai “Pengaruh Ambrolnya *Roving* pada *Cup Flyer* Terhadap Kualitas *Roving* di Mesin *Speed Frame Type JWF 1415* Saat Terjadi Trip pada Departemen *Spinning 9*”. Terdapat 4 identifikasi masalah meliputi apa penyebab *roving* ambrol saat trip, apa perbandingan kualitas *roving* normal dengan *roving* ambrol, bagaimana cara penanganan *roving* ambrol dan bagaimana cara mengatasi agar mesin *speed frame* tidak ambrol. Untuk tujuannya yaitu menjawab identifikasi masalah menggunakan metode *why-why analysis*. Setelah dilakukan pengamatan maka penyebabnya yaitu dikarenakan UPS (*Uninterruptible Power Supply*) yang lemah sehingga tidak bisa menyimpan daya, seharusnya saat trip UPS bisa memberikan sedikit putaran agar *roving* tidak ambrol. Kemudian untuk kualitas antara *roving* ambrol dengan *roving* normal menunjukkan bahwa kualitas masih sesuai dengan standar. Untuk penanganan *roving* ambrol ada dua kemungkinan yaitu *roving* gulungan kecil (*counter 100-200*) akan diseset dan diolah kembali di mesin RWO (*Roving Waste Opener*), kemudian *roving* gulungan besar (*counter >500*) akan di *doffing* dan dilanjutkan ke mesin *ring frame* bagian cikalán. Dapat disimpulkan bahwa penyebab *roving* ambrol saat trip yaitu UPS lemah karena masa kapasitor, untuk itu perusahaan harus membuat jadwal perawatan pada UPS. *Roving* yang ambrol saat trip tidak berpengaruh terhadap kualitas melainkan mempengaruhi efisiensi produksi, sehingga efisiensi produksi mengalami penurunan yang seharusnya 80% menjadi 76%.