

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik: Upaya Meningkatkan Kinerja Mesin Shuttle
Menggunakan Analisis Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness*
(OEE)**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

FEBRI ANA PUTRI AGUSTIN

NIM. 2102012

Teknik Pembuatan Kain Tenun



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik: Upaya Meningkatkan Kinerja Mesin Shuttle
Menggunakan Analisis Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness*
(OEE)**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:
FEBRI ANA PUTRI AGUSTIN
NIM. 2102012
Teknik Pembuatan Kain Tenun**



**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

Kasus Praktik: Upaya Meningkatkan Kinerja Mesin Shuttle
Menggunakan Analisis Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness*
(OEE)

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FEBRI ANA PUTRI AGUSTIN

NIM. 2102012

Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



Wawan Ardi Subakdo, M.T.

Pembimbing II



Mohadi, M.M.

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik: Upaya Meningkatkan Kinerja Mesin Shuttle
Menggunakan Analisis Perhitungan *Overall Equipment Effectiveness*
(OEE)**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:
FEBRI ANA PUTRI AGUSTIN
NIM. 2102012
Teknik Pembuatan Kain Tenun**

**Pembimbing I: Wawan Ardi Subakdo, M.T.
Pembimbing II: Mohadi, M.M.**

**AKADEMI KOMUNITAS
INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
2023**

LEMBAR PENGESAHAN

Disetujui dan Disahkan oleh:

Ketua Penguji



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T)

Tanggal

1/8 '23

Ketua Program Studi



(Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T)

Tanggal

1/8 '23

Direktur



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

Tanggal

14/ 23
18

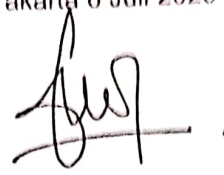
KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Allah SWT karena dengan rahmat dan karunia-Nya, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sekar Lima Pratama ini dengan lancar. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat kelulusan yang harus dipenuhi untuk meraih gelar Diploma II Program Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam proses pembuatan laporan ini mendapatkan banyak dukungan dari berbagai pihak, oleh karena itu ucapan terimakasih disampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Adhy Prastyo Eko Puranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Prodi Kain Tenun.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, M.T. selaku Dosen Pembimbing I.
4. Bapak Mohadi, M.M. selaku Dosen Pembimbing II.
5. Bapak dan ibu dosen yang telah memberikan ilmu dan materi di kampus.
6. Bapak Suhardi selaku Kepala Bagian Produksi PT Sekar Lima Pratama.
7. Teristimewa kedua orang tua saya Bapak dan Ibu yang selalu menjadi penyemangat dan sebagai sandaran terkuat dari kerasnya dunia.
8. Teman Teman yang turut serta dalam memberi semangat dalam melaksanakan praktek kerja lapangan.
9. Kepada pemilik NIM 223141107 sebagai pathner special saya, yang menemani meluangkan waktunya, mendukung ataupun menghibur dalam kesedihan dan memberi semangat untuk terus maju dalam meraih apa yang jadi impian saya.

Semoga dengan terselesaikannya laporan ini, dapat bermanfaat bagi pembaca dalam menuju perubahan. Adanya saran dan kritik yang sifatnya membangun dari setiap pembaca sangat diharapkan demi kesempurnaan laporan ini.

Surakarta 6 Juli 2023



Febri Ana Putri Agustin

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk struktur organisasi.....	3
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi tenaga kerja di bagian produksi.....	10
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	11
2.4.4 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan produksi	14
3.1.2 Pengendalian produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	20
3.2.3 Proses produksi	22
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin	23
3.3.1 Pemeliharaan mesin	25
3.3.2 Perbaikan mesin	26

3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 Raw material.....	26
3.4.2 Proses	26
3.4.3 Produk	27
BAB IV DISKUSI.....	28
4.1 Latar Belakang dan Masalah.....	28
4.2 Identifikasi Masalah.....	28
4.3 Batasan Masalah.....	28
4.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian	28
4.5 Manfaat penelitian	29
4.6 Dasar Teori	29
4.7 Metode Penelitian.....	33
4.8 Hasil penelitian dan Pembahasan	33
4.8.1 Hasil penelitian	33
4.8.2 Pembahasan.....	35
BAB V PENUTUP	38
5.1 Simpulan	38
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA.....	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 2 Tingkat pendidikan terakhir karyawan	10
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Konstruksi di PT Sekar Lima Pratama	20
Tabel 3. 2 Mesin dan tata letak produksi.....	22
Tabel 4. 1 Data Availability	34
Tabel 4. 2 Data Performance	34
Tabel 4. 3 Data Quality	35

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Perusahaan PT Sekar Lima Pratama	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	4
Gambar 3. 1 Perencanaan Produksi PT Sekar Lima Pratama	15
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Produksi di PT Sekar Lima Pratama.....	21
Gambar 3. 3 Alur Proses Produksi di PT Sekar Lima Pratama	23
Gambar 3. 4 Struktur Perawatan	24
Gambar 3. 5 Hasil Produksi Kain TR30.	27
Gambar 4. 1 Mesin Shuttle dengan konstruksi TR30	29
Gambar 4. 2 Data Downtime	36
Gambar 4. 3 Benang Lusi Putus	37
Gambar 4. 4 Benang Pakan Habis	37

RINGKASAN

Pratik Kerja Lapangan dilaksanakan di Bagian *Weaving* PT Sekar Lima Pratama yang berlokasi di JL. Raya Solo – Sragen Km 8.1, Jetis, Kabupaten Karanganyar, Jawa Tengah yang memproduksi kain tenun *greige* dari benang *Rayon*, *Poliester*, *Teteron cotton*, *Teteron rayon* Dan *Cotton*. Pada konstruksi TR30 ini diharuskan memiliki grade kain yang baik dan khusus dibanding konstruksi yang lain maka perlu adanya pengamatan agar produktivitas dapat terkontrol dengan baik. Melihat dari data yang didapat pada bulan mei bahwa *availability* pada mesin shuttle konstruksi TR30 mengalami waktu yang tidak seharusnya. Permasalahan yang akan dibahas adalah upaya meningkatkan kinerja mesin shuttle menggunakan analisis perhitungan *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*. Penelitian ini menggunakan metode kuantitatif dengan cara pengambilan data dan analisis data. Tujuan dari penelitian ini adalah mengamati aktivitas produksi secara langsung untuk mengetahui performa mesin shuttle, mengetahui nilai OEE pada mesin shuttle GA615D dan mengetahui faktor mana yang menyebabkan nilai OEE menjadi rendah dan upaya meningkatkannya. Hasil pengolahan data didapat nilai OEE sebesar 77% artinya nilai mesin tersebut masih rendah dari nilai standar yang telah ditetapkan oleh *Japan Institute of Plant Maintenance (JIPM)* yaitu sebesar 85% atau lebih. Faktor yang menyebabkan rendahnya nilai *Overall Equipment Effectiveness* yang paling berpengaruh dilihat dari nilai yang paling rendah yaitu pada *Availability* atau periode waktu berjalan yaitu permasalahan benang lusi putus sebanyak 26 kali dalam satu hari. Permasalahan tersebut terjadi karena *fly waste* menempel pada dropper yang menyumbat benang menjadi susah untuk bergerak lalu putus dan membuat waktu *downtime* menjadi bertambah. Upaya meningkatkan produktivitas nya adalah dengan memperhatikan kebersihan disekitar mesin dan pembersihan yang rutin dilakukan agar *fly waste* tidak banyak menempel pada mesin terutama pada *dropper*.

Kata kunci: *Overall Equipment Effectiveness (OEE)*, *Fly waste*, Teteron rayon (TR30)