

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik : Perbandingan Pemberian Tekanan Uap Berbeda pada
Benang *Polyester* yang Memiliki Konstruksi Sama**

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

Oleh:

ALFIRA ROSITA PUTRI

NIM. 2002001

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik : Perbandingan Pemberian Tekanan Uap Berbeda pada
Benang *Polyester* yang Memiliki Konstruksi Sama**

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

Oleh:

ALFIRA ROSITA PUTRI

NIM. 2002001

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SEKAR LIMA PRATAMA

**Kasus Praktik : Perbandingan Pemberian Tekanan Uap Berbeda pada
Benang *Polyester* yang Memiliki Konstruksi Sama**

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

Oleh:

ALFIRA ROSITA PUTRI

NIM. 2002001

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Agung, S.ST., M.M.

Pembimbing II : Hefni Rosyadi, S.E.

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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SEKAR LIMA PRATAMA**

**Kasus Praktik : Perbandingan Pemberian Tekanan Uap Berbeda pada
Benang *Polyester* yang Memiliki Konstruksi Sama**

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

Oleh:

ALFIRA ROSITA PUTRI

NIM. 2002001

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



Agung, S.ST., M.M.

Pembimbing II



Hefni Rosyadi, S.E.

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Wawan Ardi Subakdo, M.T)
Ketua Program Studi

Tanggal

26 Juli 2022



(Adhy Prasetyo Eko Putranto, S.T.P., M.T)
Direktur

Tanggal

2/8 2022



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

Tanggal

00/00/22

KATA PENGANTAR

Segala Puji Bagi Allah SWT yang telah melimpahkan nikmat, taufiq dan hidayah-Nya, sehingga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat selesai dengan tepat waktu dan tanpa hambatan apapun. Adapun pembuatan laporan ini ditujukan sebagai syarat kelulusan program Diploma 2 di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk tekstil Surakarta . Saya dapat menyelesaikan magang dengan baik tidak lepas berkat dukungan, doa dan bantuan dari banyak pihak yang terlibat. Sehingga Praktik Kerja Lapangan berjalan dengan menghasilkan pengalaman yang nantinya berguna saat berada di dunia kerja. Oleh karena itu ucapan terimakasih banyak disampaikan kepada :

1. Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya.
2. Orang Tua yang telah memberikan segala doa dan dukungan.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Kain tenun.
6. Bapak Agung, S.ST., M.M. selaku Dosen Pembimbing I
7. Bapak Hefni Rosyadi, S.E. selaku Dosen Pembimbing II
8. Bapak Suhardi selaku instruktur dan Kepala Bagian Produksi di PT.Sekar Lima Pratama.

Mungkin Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih memiliki kekurangan dalam hal materi dan penulisan, sehingga secara terbuka setiap kritik dan saran dari pembaca sangat diperlukan untuk nantinya menjadi evaluasi agar menghasilkan laporan yang lebih baik lagi. Laporan PKL yang ditulis ini semoga bisa dijadikan sebagai referensi bagi pembaca terutama mahasiswa dengan satu program studi yang sama.

Surakarta, Juli 2022

Penulis


ALFIRA ROSITA PUTRI

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Waktu dan Durasi Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
2.1 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas Masing-Masing Jabatan dalam Struktur Organisasi	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan	13
2.3.1 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan	13
2.3.2 Pemasaran	14
2.4 Ketenagakerjaan Perusahaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan Perusahaan	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (<i>Shift</i> dan <i>Non-Shift</i>)	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan Perusahaan	19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan Perusahaan	20
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	23
3.1.1 Perencanaan Produksi	23
3.1.2 Pengendalian Produksi	27
3.2 Produksi	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	29
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	29
3.2.3 Proses Produksi	31

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	36
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	39
3.3.2 Perbaikan Mesin	41
3.4 Pengendalian Mutu.....	41
3.4.1 <i>Raw Material</i>	42
3.4.2 Proses	42
3.4.3 Produk	43
BAB IV DISKUSI.....	44
4.1 Latar Belakang.....	44
4.2 Batasan Masalah	45
4.3 Metode Penelitian.....	45
4.3 Tinjauan Pustaka	46
4.5 Identifikasi Masalah.....	47
4.6 Pembahasan Masalah	50
4.7 Penyelesaian Masalah.....	52
4.8 Analisis Hasil Penelitian.....	54
BAB V PENUTUP	55
5.1 Kesimpulan	55
5.2 Saran	56
DAFTAR PUSTAKA.....	vii

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 jumlah investasi barang di PT Sekar Lima Pratama.....	13
Tabel 2. 2 jumlah karyawan menurut jenjang Pendidikan	15
Tabel 2. 3 jumlah karyawan bagian persiapan.....	16
Tabel 2. 4 jumlah karyawan bagian weaving.....	16
Tabel 2. 5 jumlah karyawan bagian maintenance.....	17
Tabel 2. 6 jumlah karyawan bagian Inspecting	17
Tabel 2. 7 jumlah karyawan bagian utilitas	18
Tabel 2. 8 Jumlah karyawan bagian Logistik dan umum.....	18
Tabel 2. 9 jumlah karyawan bagian staff kantor.....	19
Tabel 3. 1 perencanaan produksi di PT Sekar Lima Pratama	24
Tabel 3. 2 jumlah produksi di PT Sekar Lima Pratama.....	29
Tabel 3. 3 Nama dan Spesifikasi mesin di PT Sekar Lima Pratama.....	30
Tabel 3. 4 Jumlah mesin tenun setiap blok.....	30
Tabel 4. 1 Data Harian Boiler tgl 24 April 2022	47
Tabel 4. 2 Data Harian Boiler tgl 27 April 2022	48
Tabel 4. 3 Data Benang Polyester yang memiliki tekanan uap berbeda.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 logo PT Sekar Lima Pratama	5
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sekar Lima Pratama.....	6
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Bagian Produksi	7
Gambar 2. 4 Struktur Organisasi Bagian Mekanik.....	8
Gambar 2. 5 Struktur Organisasi Bagian Persiapan.....	9
Gambar 2. 6 Struktur Organisasi Bagian Persiapan Pertenunan.....	9
Gambar 3. 1 Alur Order kain di PT Sekar Lima Pratama.....	23
Gambar 3. 2 Alur Produksi di PT Sekar Lima Pratama.....	31
Gambar 3. 3 Jenis pemeliharaan mesin di PT Sekar Lima Pratama	39

RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh semua mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT. Sekar Lima Pratama yang berlokasi di Jl. Solo-Sragen No.Km. 8,5, Gerdu, Jetis, Kabupaten Karanganyar, Jawa Tengah. Praktek kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 7 Februari sd 22 Juni 2022 dengan lima hari kerja (senin- jum'at). Selama Praktik Kerja Lapangan dilakukan pengamatan mengikuti alur atau *flow process*, mulai dari proses *warping* sampai pertenenan dan *Inspecting*. Laporan Hasil kerja Lapang ini membandingkan dua uap yang berbeda pada benang *polyester* yang memiliki konstruksi yang sama. Setelah membandingkan kedia uap tersebut ditemukan uap yang baik untuk kualitas produksi *sizing* yang baik. Dari data laporan harian *boiler* yang mana setiap *steam* yang dihasilkan disalurkan untuk di proses *sizing* yang mana nantinya digunakan untuk proses pengeringan benang yang sudah mengalami pencelupan dan pemerasan. Pada proses *sizing* sesuai dari data harian *boiler* dihasilkan benang kanjian yang memiliki jenis benang *polyester* memiliki nomor 40 dengan konstruksi yang sama , namun benang tersebut memiliki tekanan uap yang berbeda contohnya pada benang *polyester* yang ber seri 8 memiliki tekanan uap di *sizing* sebesar 3,5 *bar* dan untuk yang seri 9 memiliki tekanan uap sebesar 4 *bar*. Tujuan dari penelotian ini adalah membandingkan dua benang *polyester*. Tujuan lain dalam penelitian ini adalah mengidentifikasi benang mana yang memiliki kualitas yang baik dari segi fisik maupun non fisik dengan metode pengamatan dan wawancara yang dilakukan di departemen *weaving* di PT Sekar Lima Pratama. Hal yang menyebabkan hasil uap yang dihasilkan *boiler* berbeda karena beberapa faktor yaitu dari metode,manusia,lingkungan,material dan mesin *boiler* itu sendiri. Namun dalam hasil pengamatan yang saya lakukan di proses pertenenan itu sendiri, produk hasil *sizing* tersebut tidak mengalami benang putus sama sekali. Sehingga dapat dikatakan benang tersebut sudah memiliki kekuatan benang yang cukup . sehingga untuk tekanan uap yang diberikan pada benang *polyester* diberikan tekanan uap sebesar 3,5 *bar* saja sudah baik. Sehingga nantinya perusahaan dapat menerapkan standar untuk benang *polyester* yang memiliki standar tekanan uap 3,5 *bar* untuk benang *polyester*. Sehingga pada *steam boiler* tidak memerlukan kebutuhan batu bara yang lebih untuk menghasilkan *steam* untuk diproses *sizing* yang ada di PT Sekar Lima Pratama.