

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Analisa Efektivitas Mesin Winding ACX5
Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness
Departemen Spinning VIII Pt Sri Rejecki Isman Tbk**

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:

ARIF RUDI PURWANTO

NIM. 2201005

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Analisa Efektivitas Mesin Winding ACX5
Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness
Departemen Spinning VIII Pt Sri Rejeki Isman Tbk**

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

Oleh:

ARIF RUDI PURWANTO

NIM. 2201005

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Analisa Efektivitas Mesin Winding ACX5
Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness
Departemen Spinning VIII Pt Sri Rejecki Isman Tbk**

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

Oleh:

ARIF RUDI PURWANTO

NIM. 2201005

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dr. Ahmad Darmawi, S.T., M.Eng

Pembimbing II : Hasna Khairunnisa, M.Sc., M.B.A

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Analisa Efektivitas Mesin Winding ACX5
Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness
Departemen Spinning VIII Pt Sri Rejecki Isman Tbk**

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

Oleh:

ARIF RUDI PURWANTO

NIM. 2201005

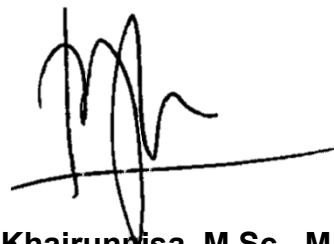
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Dr. Ahmad Darmawi, S.T., M.Eng
NIP. 197710132003121002

Pembimbing II



Hasna Khairunnisa, M.Sc., M.B.A
NIP. 199212212019012001

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

2024

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



6/8-2024.

Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.

NIP. 196510061990031005

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang

Tanggal



5/8 2024

Dedy Harianto, S.T., M.T.

NIP. 198207242009111001

Direktur

Tanggal



07/08/2024

Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.

NIP. 198210032008041006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Arif Rudi Purwanto
NIM : 2201005
Angkatan : 2022
Program Studi : Teknik Pembuatan Benang
Perguruan Tinggi : Akademi Komunitas Industri Tekstil dan
Produk Tekstil Surakarta

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah 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 dan/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, 18 Juli 2024



Arif Rudi Purwanto

NIM. 2201005

KATA PENGANTAR

Bismillahirrohmanirrohim

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan (PKL) dengan judul “Analisa Efektivitas Mesin Winding ACX Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness* Departemen *Spinning* VIII PT Sri Rejeki Isman Tbk. Adapun dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini berdasarkan data-data yang diperoleh selama melakukan praktik kerja lapangan berlangsung serta keterangan dari pembimbing dilapangan.

Adapun laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Program Studi Diploma II Teknik Pembuatan Benang dan sebagai syarat untuk mendapat gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Praktik ini dilaksanakan selama empat bulan mulai tanggal 25 Maret 2024 sampai tanggal 21 Juli 2024 di PT Sri Rejeki Isman Tbk khususnya di Departemen *Spinning* VIII.

Laporan ini dapat tersusun dengan baik karena adanya bimbingan, arahan, bantuan, dan motivasi dari beberapa pihak. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan terimakasih kepada:

1. Kedua Orang Tua serta keluarga yang selalu mendukung, memberi motivasi dan selalu mendoakan.
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. Bapak Dr. Ahmad Darmawi, S.T, M.Eng selaku Dosen Pembimbing 1.
6. Ibu Hasna Khairunnisa, M.Sc., M.B.A selaku Dosen Pembimbing 2.
7. Bapak/Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan selama di kelas.
8. Ibu Sugiyanti, Ibu Budi Mungkas, Bapak Abdul Hadi, Ibu Puji Astuti, Bapak Aris, Bapak Amrizal, Bapak Rendi, Bapak Sridadi selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
9. Seluruh karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk, yang telah membantu penulis

dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

10. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
11. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu persatu.

Dalam penulisan laporan ini penulis menyadari masih banyak kekurangan yang dibuat baik sengaja maupun tidak sengaja, baik dari materi maupun teknik penyajiannya. Mengingat kemampuan dan pengetahuan penulis yang terbatas, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun dari pembaca sangat penulis harapkan.

Semoga laporan ini dapat memberi manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi para pembaca, khususnya untuk teman-teman dari program studi Teknik Pembuatan Benang, dan umumnya untuk teman-teman program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun dan Teknik Pembuatan Garmen.

Surakarta, 16 JULI 2024

Penulis,



Arif Rudi Purwanto

NIM. 2201005

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 Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tempat Dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.3.1 Permodalan.....	7
2.3.2 Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	25
3.1.2 Pengendalian Produksi	28
3.2 Produksi.....	28
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	28
3.2.3 Proses Produksi	28

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	29
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	30
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 Raw Material	31
3.4.2 Pengendalian Proses	31
3.4.3 Pengendalian Produk.....	31
BAB IV DISKUSI.....	33
4.1 Latar Belakang Masalah	33
4.2 Metode Penelitian	34
4.2.1 Teknik Pengumpulan Data	34
4.2.2 Teknik Pengolahan Data	34
4.3 Hasil Dan Pembahasan	35
4.3.1 Data Produksi Mesin Winding	35
4.3.2 Data Downtime Mesin Winding	39
4.3.3 Perhitungan Nilai Overall Equipment Effectiveness	44
4.3.4 Analisis Data	46
3.4.4 Kesimpulan Dari Topik Pembahasan.....	53
BAB V PENUTUP	51
5.1 Kesimpulan.....	51
5.2 Saran	51
DAFTAR PUSTAKA.....	52
LAMPIRAN	53

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman	8
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan	9
Tabel 2. 3 Distribusi karyawan Departement spinning 8	9
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merk Mesin di <i>Spinning</i> 8	25
Tabel 4. 1 Hasil Produksi Mesin <i>Winding</i> Tanggal 03 Juni 2024-12 Juni 2024 ...	36
Tabel 4. 2 Hasil Produksi Mesin <i>Winding</i> Tanggal 03 Juni 2024-09 Juni 2024 ...	38
Tabel 4. 3 Data <i>DownTime</i> Mesin <i>Winding</i>	39
Tabel 4. 4 Kategori <i>Downtime</i>	41
Tabel 4. 5 Nilai <i>Availability Rate</i>	44
Tabel 4. 6 Nilai <i>Performance Rate</i>	45
Tabel 4. 7 Nilai <i>Quality Rate</i>	46
Tabel 4. 8 Nilai OEE / Overall Equipment Effectiveness	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Sri Rejeki Isman, Tbk	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Departement Spinning 8	6
Gambar 3. 1 Tata Letak <i>Spinning</i> 8.....	27
Gambar 3. 2 Alur Proses Benang <i>Blending</i>	29
Gambar 3. 3 Alur Proses Benang <i>Cotton Carded & Cotton Combed</i>	29
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i> Nilai <i>Perfomance Rate</i>	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Foto Area Mesin <i>Winding</i>	53
Lampiran 2 Foto Ketika Perbaikan Mesin <i>Winding</i>	53
Lampiran 3 Foto Standar RH dan Temperatur di <i>Spinning 8</i>	54
Lampiran 4 Data Kualitas Cones Tanggal 03 juni 2024	54
Lampiran 5 Data Kualitas Cones Tanggal 04 juni 2024	55
Lampiran 6 Data Kualitas Cones Tanggal 05 juni 2024	56
Lampiran 7 Data Kualitas Cones Tanggal 06 juni 2024	57
Lampiran 8 Data Kualitas Cones Tanggal 07 juni 2024	58
Lampiran 9 Data Kualitas Cones Tanggal 08 juni 2024	59
Lampiran 10 Data Kualitas Cones Tanggal 09 juni 2024	60