

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Upaya Penanganan Variasi Berat *Sliver* Pada Mesin
Drawing finisher Lakshmi Type LD AZ Terhadap *output* yang
Dihasilkan**

**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:

MUTIA NUR FADILLAH

NIM. 2201021

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Upaya Penanganan Variasi Berat *Sliver* Pada Mesin
Drawing Finisher Lakshmi Type LD AZ Terhadap *output* yang
Dihasilkan**

**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:

MUTIA NUR FADILLAH

NIM. 2201021

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus praktik: Upaya Penanganan Variasi Berat *Sliver* Mesin *Drawing Finisher Lakshmi Type* LD AZ Terhadap *output* yang Dihasilkan

**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:

MUTIA NUR FADILLAH

NIM. 2201021

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

Pembimbing II: Agus Ardiyanto, S.Pd

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

2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus praktik: Upaya Penanganan Berat *Sliver* Pada Mesin *Drawing Finisher LAKSHMI Type LD AZ* Terhadap *output* Yang Dihasilkan

**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:

MUTIA NUR FADILLAH

NIM. 2201021

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Pembimbing II

**Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM
NIP. 197211042001121001**

**Agus Ardiyanto, S.Pd
NIP. 198809042018011001**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTILSURAKARTA**

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Nama

NIP.

Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang

Tanggal

Dedy Harianto. S.T., M.T

NIP. 1982072420091110001

Direktur

Tanggal

Wawan Ardi Subakdo, ST,MT

NIP. 1982110032008041006

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah SWT penulis panjatkan rasa syukur karena dapat menyusun dan menyelesaikan laporan PKL ini. Walaupun demikian, penulis berusaha semaksimal mungkin dalam penyusunan dan penyelesaian laporan PKL ini sehingga dapat selesai tepat waktu. Penulisan laporan PKL ini tentunya tak luput dari bantuan dan arahan serta dukungan dari banyak pihak, untuk itu penulis ucapkan terima kasih kepada:

1. Terima kasih kepada kerabat keluarga khususnya mama yang telah banyak berkorban waktu, bibi yang telah berkorban tenaga dan untuk almarhum bapak yang sampai hembusan terakhirnya selalu mendukung dan menyayangi penulis
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Direktur
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., M.M. selaku dosen pembimbing 1 dalam pembuatan Laporan PKL
4. Bapak Agus Ardiyanto, S.Pd selaku dosen pembimbing 2 dalam pembuatan Laporan PKL
5. Bapak Dedy Harianto ST., MT selaku Ketua Program Studi Diploma 2 Teknik Pembuatan Benang
6. Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah menyediakan tempat untuk menyelesaikan Laporan PKL dan Praktik Lapangan Kerja
7. Bapak/ibu selaku pembimbing praktik kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang tidak dapat disebutkan satu persatu

Meskipun telah berusaha sebaik mungkin, penulis memohon maaf apabila laporan PKL ini masih terdapat banyak kekurangan, oleh karena itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun.

Surakarta, 21 Juli 2024

Penulis

Mutia Nur Fadillah

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan	1
1.4 Metode Pengumpulan Data	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	5
2.3.1 Permodalan	5
2.3.2 Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan.....	6
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	6
2.4.2 Distribusi Karyawan Dibagian Produksi.....	6
2.4.3 Pelatihan Dan Pengembangan Karyawan.....	8
2.4.4 Fasilitas Karyawan.....	8
2.4.5 Hak Cuti Karyawan	8
2.4.6 Sistem Pengupahan Karyawan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	10
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	10
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	10
3.1.2 Pengendalian Produksi	17
3.2 Produksi.....	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	17
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	17

3.2.3 Proses Produksi.....	18
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	20
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	21
3.3.2 Perbaikan Mesin	22
3.4 Pengendalian Mutu	22
3.4.1 Raw Material.....	22
3.4.2 Produk	23
BAB IV DISKUSI.....	25
4.1 Latar Belakang	25
4.2 Identifikasi Masalah	25
4.3 Rumusan Masalah.....	25
4.4 Batasan Masalah	26
4.5 Metodologi	26
4.6 Pembahasan	26
4.6.1 <i>Plan</i>	28
4.6.2 <i>Do</i>	30
4.6.3 <i>Check</i>	34
4.6.4 <i>Action</i>	36
BAB V PENUTUP	38
5.1 Kesimpulan.....	38
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	39
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Jumlah Karyawan	6
Tabel 2. 2 Man Power Planning	7
Tabel 3. 1 Konversi Berat Dan Panjang	10
Tabel 3. 2 Contoh Perencanaan Produksi	16
Tabel 3. 3 Jadwal Perawatan Mesin Drawing Finsiher	22
Tabel 4. 1 Data Pengecekan Ne	28
Tabel 4. 2 Data A%	28
Tabel 4. 3 Data N- dan N+ Sebelum Disesuaikan	30
Tabel 4. 4 Data N+ TCCD Sebelum Disesuaikan	31
Tabel 4. 5 Data N+ Setelah Dikalibrasi	32
Tabel 4. 6 Sampel Ne MC 06	34
Tabel 4. 7 Jadwal Pengecekan Rangkaian	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi	5
Gambar 3. 1 Tata Letak Mesin	18
Gambar 3. 2 Alur Proses Produksi	19
Gambar 4. 1 Diagram Kendali A%	29
Gambar 4. 2 Diagram Kendali N+ TCCD Sebelum Disesuaikan	32
Gambar 4. 4 TCCM N+ Setelah Disesuaikan	34
Gambar 4. 5 TCCD N- Setelah Disesuaikan	35
Gambar 4. 6 TCCM N+ Setelah disesuaikan	35
Gambar 4. 7 TCCM N- Setelah disesuaikan	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Kalibrasi <i>Autoleveller</i>	41
Lampiran 1. 2 Parameter Setiap Mesin	42
Lampiran 1. 3 Data Spesifikasi Mesin	43
Lampiran 1. 4 Jadwal QC <i>Preparatory</i>	44
Lampiran 1. 5 SOP Penyesuaian <i>Autoleveller</i>	45
Lampiran 1. 6 SOP Range Ne Setiap Proses	46
Lampiran 1. 7 SOP Penerimaan Order	47