

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Pengaruh Metode PDCA pada Keakuratan Pengujian
Komposisi Benang TC CD Ne 30 65/35**

**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:

ADIBA FAIZA AL HAYYA

NIM. 2201002

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Pengaruh Metode PDCA pada Keakuratan Pengujian
Komposisi Benang TC CD Ne 30 65/35**

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

Oleh:

ADIBA FAIZA AL HAYYA

NIM.2201002

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Pengaruh Metode PDCA pada Keakuratan Pengujian
Komposisi Benang TC CD Ne 30 65/35**

**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:

ADIBA FAIZA AL HAYYA

NIM. 2201002

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

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

Pembimbing II: Irham Aribowo, S.ST, M.T

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: Pengaruh Metode PDCA pada Keakuratan Pengujian
Komposisi Benang TC CD Ne 30 65/35**

**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:

ADIBA FAIZA AL HAYYA

NIM. 2201002

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Pembimbing II



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



Irham Aribowo, S.ST, M.T

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

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

2 / 8 - 2024.



(Dra. Sih Parmawati, MM)

NIP 196307121990032002

Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang

Tanggal

2/8 2024



(Dedy Harianto, S.T, M.T.)

NIP 198207242009111001

Direktur

Tanggal



7/8/2024

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

NIP. 198210032008041006

PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini,

Nama : Adiba Faiza Al Hayya
NIM : 2201002
Angkatan : 8 (Delapan)
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, 15 Juli 2024



Adiba Faiza Al Hayya

2201002

KATA PENGANTAR

Bismillahirrohmanirrohim

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan (PKL) dengan judul “Pengaruh Metode PDCA pada Keakuratan Pengujian Komposisi Benang TC CD Ne 30 65/35. Adapun laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat 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 tanggal 25 Maret 2024 sampai tanggal 21 Juli 2024 di PT Sri Rejeki Isman Tbk khususnya di Departemen *Spinning* 11.

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. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini dengan baik.
2. Kedua Orang Tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik do'a maupun finansial.
3. Saudara penulis Aqsal Faiz Al-Hayy dan Ainayya Firda Al-Hayya yang selalu mendukung dan turut membantu.
4. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
5. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta.
6. Bapak Dedy Hariyanto, S.T, M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
7. Bapak Dr. Ahmad Darmawi, S.T, M.Eng selaku dosen pembimbing 1.
8. Bapak Irham Aribowo, S.ST, M.T selaku dosen pembimbing 2.
9. Ibu/Bapak Dosen AK-Tekstil Solo yang telah memberikan bimbingan selama di kelas.

10. General Manager PT Sri Rejeki Isman TBK.
11. Ibu Sugiyanti, Ibu Budi Mungkas, Bapak Abdul Hadi, Ibu Puji Astuti, Bapak Aris, Bapak Amrizal, Bapak Rendi, Bapak Sugeng, Bapak Bambang, Bapak Sugiyanto selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
12. Seluruh karyawan PT Sri Rejeki Isman TBK yang telah membantu penulis dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
13. Sahabat saya Cindy Devania, Nova Yastifa Stefevani, dan Monika Surya Setyowati yang telah membantu selama pengerjaan serta dukungan yang terus diberikan.
14. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu persatu.

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan, 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, 25 Maret 2024



Adiba Faiza A
NIM. 2201002

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 PKL.....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat PKL	1
1.3 Tempat dan Waktu.....	2
1.4 Kendala yang dihadapi	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	26
3.2 Produksi	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	27

3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	27
3.2.3 Proses Produksi	28
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	30
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	31
3.3.1 Pemeliharaan mesin	32
3.3.2 Perbaikan Mesin	33
3.4 Pengendalian Mutu	33
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku	34
3.4.2 Pengendalian Proses.....	34
3.4.3 Pengendalian Produk	35
BAB IV DISKUSI	37
4.1 Latar Belakang Masalah.....	37
4.2 Metode Penelitian.....	37
4.3 Hasil dan Pembahasan.....	38
BAB V PENUTUP	49
5.1 Kesimpulan	49
5.2 Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	50

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk	9
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja	11
Tabel 3.1 Merk Mesin di <i>Spinning</i> 11.....	28
Tabel 3.2 Jadwal Perawatan Mesin <i>Winding</i>	32
Tabel 4.1 Data <i>Blending</i> Benang 24 April 2024	38
Tabel 4. 2 Data <i>Blending</i> Benang 29 April 2024	39
Tabel 4.3 Data <i>Blending</i> Benang 14 Mei 2024	39
Tabel 4.4 Hasil Perhitungan <i>Blending</i> Benang 24 April 2024.....	40
Tabel 4.5 Hasil Perhitungan <i>Blending</i> Benang 29 April 2024.....	40
Tabel 4.6 Hasil Perhitungan <i>Blending</i> Benang 14 Mei 2024	41
Tabel 4.7 Faktor Penyebab Ketidakakuratan Komposisi	42
Tabel 4.8 Implementasi Perbaikan Pengujian sesuai AATC	44
Tabel 4.9 Data <i>Blending</i> Perbaikan 24 April 2024	45
Tabel 4.10 Data Perhitungan <i>Blending</i> Perbaikan 24 April 2024	45
Tabel 4.11 Data <i>Blending</i> Perbaikan 29 April 2024.....	46
Tabel 4.12 Data Perhitungan <i>Blending</i> Perbaikan 29 April 2024	46
Tabel 4.13 Data <i>Blending</i> Perbaikan 14 Mei 2024.....	46
Tabel 4.14 Data Perhitungan <i>Blending</i> Perbaikan 14 Mei 2024.....	46
Tabel 4.15 Alat dan Bahan Pengujian	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi	6
Gambar 3.1 <i>Spin Plan</i> Produksi.....	18
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin Departemen <i>Spinning</i> 11	28
Gambar 3.3 Alur Proses Benang TC TD	29

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Pemberian <i>Soda Ash</i>	51
Lampiran 2 Pemberian Sabun Biasa	52
Lampiran 3 Pemasakan	53
Lampiran 4 Instruksi Kerja Pengujian <i>Blending</i>	54
Lampiran 5 AATCC <i>Quantitative</i>	56
Lampiran 6 AATCC <i>Qualitative</i>	57