

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk.**

**Kasus Praktik : Pengaruh Uap Terhadap Penurunan Produksi pada
Proses *Sizing* Mesin *Hong Hua***

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

Oleh:

NOFADI BAYU PRATAMA

NIM. 2002018

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk.**

**Kasus Praktik : Pengaruh Uap Terhadap Penurunan Produksi pada
Proses *Sizing* Mesin *Hong hua***

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

Oleh:

NOFADI BAYU PRATAMA

NIM. 2002018

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk.**

**Kasus Praktik : Pengaruh Uap Terhadap Penurunan Produksi pada
Proses *Sizing* Mesin *Hong hua***

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

Oleh:

NOFADI BAYU PRATAMA

NIM. 2002018

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Amar, M.Pd.

Pembimbing II : Pauli Cristy Pakpahan,S.ST.

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk.**

**Kasus Praktik : Pengaruh Uap Terhadap Penurunan Produksi pada
Proses Sizing Mesin Hong hua**

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

Oleh:

NOFADI BAYU PRATAMA

NIM. 2002018

Program Studi : Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I



(Amar, M.Pd.)

Pembimbing II



(Pauli Cristy Pakpahan, S.ST.)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji:

Tanggal: 01 Agustus
2022



(Mohadi, M.M)

Ketua Program Studi:

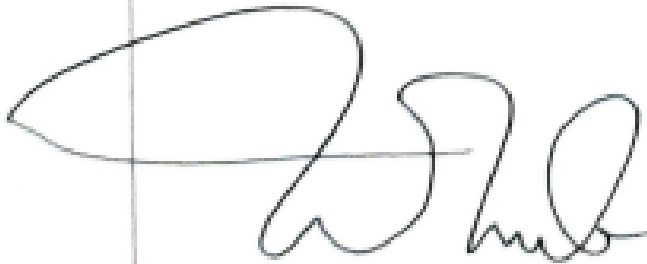
Tanggal: 2/18
2022



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

Direktur:

Tanggal: 08/08
22



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

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji dan syukur kehadirat Allah SWT yang senantiasa mencurahkan rahmat serta hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan, di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.. untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan Program Studi Diploma II Teknik Pembuatan Kain Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulis menyadari bahwa melibatkan banyak pihak yang telah membantu serta orang tua tercinta yang senantiasa mendoakan dan memberikan dukungan materil maupun moril kepada penulis. Dalam kesempatan ini juga penulis ingin menyampaikan rasa terimakasih dan rasa hormat kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. ,selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak. Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. ,selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Bapak Adhy Prastyo Eko Putranto, S.T.P.,M.T. selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Kain Tenun
5. Bapak Amar, M.Pd. , selaku pembimbing I dalam penyusunan laporan ini.
6. Ibu Pauli Cristy Pakpahan,S.ST., selaku pembimbing II dalam penyusunan laporan ini.
7. Bapak Yanuri, selaku manager dari PT Sukoharjo Multi Indah Textil Mills
8. Bapak Bagus Wiratama, selaku Direktur *Human Capital* di PT Sri Rejeki Isman, Tbk.
9. Bapak Topan Ramadhan, A.Ma. selaku *HR Learning and Development Weaving* dan Instruktur Praktik Kerja Lapangan.
10. Kedua orang tua yang telah memberikan semangat serta doanya.
11. Muhammad badrus teman saya yang telah membantu dalam editing laporan
12. Teman-teman dari prodi pembuatan kain tenun yang saling memberikan semangat yang luar biasa.
13. Game *Mobile Legend* yang telah membantu mengurangi rasa stress disela-sela pembuatan laporan.

Dalam penyusunan laporan ini penulis telah melakukan dengan segala usaha semaksimal mungkin. Oleh karena itu saran dan kritik yang membangun sangat penulis harapkan. Semoga penulisan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, Juli 2022

Penulis

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized letters and a horizontal line at the end.

Nofadi Bayu Pratama

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.....	1
1.2. Maksud Dan Tujuan.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	14
2.4.3 Sistem Penerimaan Tenaga Kerja	15
2.4.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	17
2.4.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	18
BAB III PRODUKSI	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	22
3.1.1 Perencanaan Produksi	22
3.1.2 Perhitungan produksi.....	24
3.1.3 Pengendalian Produksi.....	28
3.2 Proses Produksi.....	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	29
3.2.2 Alur Proses Produksi	31
BAB IV DISKUSI	36
4.1 Latar Belakang.....	36

4.2 Tujuan dan Manfaat Penelitian	37
4.3 Dasar teori	38
4.4 Metode Penelitian	39
4.5 Pembahasan Masalah	39
4.6 Hasil Penelitian	42
BAB V PENUTUP	48
5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48
DAFTAR PUSTAKA.....	49
LAMPIRAN.....	50

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan berdasarkan pendidikan	13
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin	14
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan berdasarkan sistem Kerja	14
Tabel 2. 4 Waktu kerja karyawan <i>shift</i>	14
Tabel 2. 5 Waktu kerja karyawan <i>non shift</i>	15
Tabel 3. 1 Konstanta nomor sisir	25
Tabel 3. 2 Konstruksi kain PT Sukoharjo Tex	29
Tabel 3. 3 Jenis mesin PT Sukoharjo Tex.....	30
Tabel 4. 1 Laporan produksi <i>sizing</i> PT SukoharjoTex	36
Tabel 4. 2 Masalah pada bagian <i>Boiler</i>	40
Tabel 4. 3 Laporan harian <i>Boiler</i>	43
Tabel 4. 4 Laporan harian <i>Boiler</i> setelah perbaikan	44
Tabel 4. 5 Laporan produksi <i>sizing</i> setelah perbaikan	45

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman, Tbk	7
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Sukoharjo Tex	8
Gambar 3. 1 Alur perencanaan produksi	23
Gambar 3. 2 Alur produksi mesin tenun <i>Shuttle</i>	32
Gambar 4. 1 Diagram penyebab penurunan produksi <i>sizing</i> PT SukoharjoTex .	37
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i>	39
Gambar 4. 3 Diagram laporan produksi <i>sizing</i> sebelum perbaikan	46
Gambar 4. 4 Diagram laporan produksi <i>sizing</i> setelah perbaikan	46
Gambar 4. 5 Diagram perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan.....	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Kartu produksi sizing sebelum perbaikan	50
Lampiran 2 Kartu produksi sizing setelah perbaikan	51

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan pada bagian pertenunan (*weaving*) PT Sukoharjo Tex yang merupakan anak cabang dari PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Pengambilan data dilakukan selama delapan hari. PT Sri Rejeki Isman, Tbk. merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pemintalan, pertenunan, *dying & printing* dan garmen. Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini fokus pada Pengaruh uap terhadap penurunan produksi pada mesin *sizing* yang disebabkan karena uap pada *boiler* menurun. Uap disini sangat berpengaruh terhadap proses *sizing*, sehingga uap yang stabil proses *sizing* juga berjalan baik. Uap *boiler* yang menurun disebabkan dari berbagai faktor yaitu pada faktor manusia, faktor mesin, dan faktor material. Penyebab paling dominan atau paling tinggi terdapat pada faktor mesin antara lain adanya kebocoran pada tampungan air, kebocoran pada sambungan pipa saluran serta pada kerusakan mesin. Pembahasan disini berfokus pada kebocoran dibagian tangki tampungan air yang disebabkan karena material dari tangki tersebut sudah banyak berkarat sehingga mudah terjadi kebocoran. Apabila uap yang dihasilkan sesuai standard dan uap sampai pada departemen terdapat satu pipa besar yang dibagi menjadi tiga pipa kecil, pipa pertama masuk pada bagian silinder, kemudian pipa kedua masuk pada bagian *size box*, lalu pipa yang terakhir masuk pada bagian proses penganjian atau pemasakan kanji. Uap standar yang disalurkan ke departemen bisa dilihat pada *manometer* yang menunjukkan angka tiga Bar (Dapat dilihat pada Tabel 4.2) apabila terdapat dibawah tiga Bar maka proses *sizing* tidak bisa berjalan dan bisa menyebabkan penurunan produksi, disamping itu uap yang menurun juga berpengaruh terhadap kualitas benang yang dapat menyebabkan benang banyak lengket. Perbaikan kebocoran pada tampungan air dilakukan dengan cara pengelasan, sebaiknya menggunakan las *stainless* yang sudah diketahui bisa kuat tahan lama dan bisa memperpanjang umur tangki tampungan air. Dua minggu diawal bulan juni produksi *sizing* terjadi penurunan produksi yang cukup jauh dari target dari tanggal 1 sampai 14 juni masih dibawah angka 40.000 meter, penurunan tersebut disebabkan karena faktor yang terjadi di bagian *boiler* yang mempengaruhi proses *sizing*. Setelah melakukan perbaikan produksi *sizing* mengalami peningkatan dari tanggal 16 juni sampai akhir bulan juni yang mencapai angka 60.000 per *shift*.