LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Judul: Pengaruh Penyetelan Ulang Mesin terhadap Peningkatan Efisiensi di Mesin Tenun *Rapier Zhengzhou Type* G1611

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

oleh:

FEGI SURYATMA
NIM.2202010
Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRITEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Judul: Pengaruh Penyetelan Ulang Mesin terhadap Peningkatan Efisiensi di Mesin Tenun *Rapier Zhengzhou Type* G1611

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

oleh:

FEGI SURYATMA
NIM.2202010
Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRITEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Judul: Pengaruh Penyetelan Ulang Mesin terhadap Peningkatan Efisiensi di Mesin Tenun *Rapier Zhengzhou Type* G1611

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

oleh:

FEGI SURYATMA
NIM.2202010
Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I : Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T
Pembimbing II : Mohadi, MM

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRITEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Judul: Pengaruh Penyetelan Ulang Mesin terhadap Peningkatan Efisiensi di Mesin Tenun *Rapier Zhengzhou Type* G1611

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

oleh:

FEGI SURYATMA

NIM.2202010

Program Studi: Teknik Pembuatan Kain Tenun

Pembimbing I	Pembimbing II
Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T	Mohadi, MM
198210032008041006	196301011987031003

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRITEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji — Tanggal



01/08/2024

Amar, M.Pd.

NIP. 1972050920021212001

Ketua Program Studi — Tanggal

Teknik Pembuatan Kain Tenun

07/08/2024



Galuh Yuli Astrini, M. Eng

NIP. 19890719201901200001

Direktur — Tanggal



07/08/2024

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

NIP. 198210032008041006

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami ucapkan kepada Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dengan baik tanpa hambatan suatu apapun. Laporan PKL ini disusun berdasarkan pengalaman dan data yang diperoleh dari lapangan, dalam pembuatan dan penyusunan laporan PKL ini tak lepas dari doa serta dukungan dari berbagai pihak. Apresiasi dan ucapan terimakasih pada pihak-pihak khususnya kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T, selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dan pembimbing I dalam penyusunan laporan ini.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T, selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Komisaris di PT.Sri Rejeki Isman Tbk.
4. Bapak Iwan Kurniawan Lukminto selaku Presiden Direktur di PT.Sri Rejeki Isman Tbk.
5. Ibu Galuh Yuli Astrini, M.Eng., selaku Ketua Progam Studi Teknik Pembuatan Kain Tenun.
6. Bapak Mohadi, MM., selaku Dosen pembimbing II.
7. Bapak/Ibu Dosen/Instruktur yang memberikan materi selama ini.
8. Bapak Surya Dwi Pamungkas A.Ma, selaku HRD Trainer *Weaving* di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan Instruktur penulis.
9. Kedua Orang Tua dan Istri yang telah memberikan dukungan dan doa.

Semoga laporan praktuk kerja lapangan dapat bermanfaat bagi pembaca dan pihak terkait yang membutuhkan, adanya kritikan dan saran yang membangun sangat diharapkan demi sempurnanya laporan.

Sukoharjo, 22 Juli 2024

Penulis



Fegi Suryatma

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
RINGKASAN vi
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang 1
BAB II PELAKSANAAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN 4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 4
2.1.1 Sejarah Perusahaan 4
2.1.2 Visi dan Misi 6
2.1.3 Kebijakan Mutu 6
2.1.4 Trilogi dan Tridharma 7
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 7
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan 7
2.2.2 Uraian Tugas 9
2.3 Pemodalan dan Pemasaran 10
2.3.1 Pemodalan 10
2.4 Pemasaran 11
2.5 Ketenagakerjaan 12
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 13
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian produksi 13
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan karyawan 18
2.5.4 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan 18
BAB III BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 21
3.1.1 Perencanaan Produksi 23
3.1.2 Pengendalian Produksi 36
3.2 Produksi 37
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 38
3.2.2 Mesin dan tata Letak 39
3.2.3 Proses Produksi 41
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 43
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 44

3.3.1 Pemeliharaan Mesin 44
3.3.2 Perbaikan Mesin 45
3.4 Pengendalian Mutu 45
3.4.1 Raw Material 46
3.4.2 Proses 47
3.4.3 Produk 47
BAB IV DISKUSI 49
4.1 Latar Belakang 50
4.2 Identifikasi Masalah 50
4.3 Rumusan Masalah dan Batasan Masalah 51
4.3.1 Rumusan Masalah 51
4.3.2 Batasan Masalah 51
4.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian Penelitian 52
4.4.1 Penelitian ini bertujuan: 52
4.4.2 Manfaat penelitian: 52
4.5 Metode Penelitian 52
4.6 Teori Dasar 53
4.7 Pembahasan Masalah 54
4.7.1 Penyetelan Mesin Tenun *Rapier* 56
4.7.2 Hasil Penelitian 59
BAB V PENUTUP 62
5.1 Simpulan 62
5.2 Saran 62
DAFTAR PUSTAKA 64
LAMPIRAN 65

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan dan tingkat pendidikan 13
Tabel 2. 2 Tabel Man Power Planning (MPP) PT Senang Kharisma 2 15
Tabel 3. 1 Konstanta anyaman PT Sritex 26
Tabel 3. 2 Rumus perhitungan shrinkage 28
Tabel 3. 3 Penentuan shrinkage pakan 28
Tabel 3. 4 Penentuan sisir pada setiap jenis benang 29
Tabel 3. 5 Kesimpulan hasil perencanaan produksi 35
Tabel 3. 6 Kesimpulan waktu yang dibutuhkan di setiap proses 35
Tabel 3. 7 Konstruksi kain PT senang Kharisma II 38
Tabel 3. 8 Jenis-jenis mesin produksi di PT Senang Kharisma 2 39
Tabel 3. 9 Sistem 4point sistem 48
Tabel 4. 1 Laporan snap reading 50
Tabel 4. 2 Data efisiensi mesin *rapier Zhengzhou* 51
Tabel 4.3 Penanganan turunnya efisiensi mesin tenun *rapier* 54
Tabel 4. 4 Penyetelan mesin tenun *rapier* 56
Tabel 4. 5 Hasil pengukuran dan penyetelan mesin tenun *rapier* 60

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Gambaran umum PT sri Rejeki Isman, Tbk 4
Gambar 2. 2 Struktur organisasi PT Senang Kharisma II 8
Gambar 3. 1 Alur perencanaan produksi,2024 24
Gambar 3. 2 Tata letak mesin tenun *rapier* 40
Gambar 3. 3 Layout PT Senang Kharisma 2 41
Gambar 3. 4 Alur proses mesin tenun *shuttle*es di PT Sritex 41
Gambar 4. 1 *Fishbon* efisiensi mesin tenun *rapier* 54
Gambar 4. 2 Grafik hasil percobaan 61