

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

Kasus Praktik:

**“Pengamatan Tingkat Produktivitas pada Mesin *Winding* Menggunakan
Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada Departemen
Spinning 9”**

**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:

INDAH DWI NUR CHANIFAH

NIM. 2001009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

“Pengamatan Tingkat Produktivitas pada Mesin *Winding* Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* pada Departemen *Spinning 9*”

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:

INDAH DWI NUR CHANIFAH

NIM. 2001009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

Kasus Praktik:

**“Pengamatan Tingkat Produktivitas pada Mesin *Winding* Menggunakan
Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada Departemen
Spinning 9”**

**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:

INDAH DWI NUR CHANIFAH

NIM. 2001009

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I: Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T

Pembimbing II: Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik:

“Pengamatan Tingkat Produktivitas pada Mesin *Winding* Menggunakan Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) pada Departemen *Spinning 9*”

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:

INDAH DWI NUR CHANIFAH

NIM. 2001009

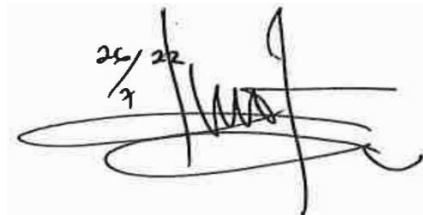
TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I



Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T
NIP.198210032008041006

Pembimbing II



Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T
NIP. 199304232018011001

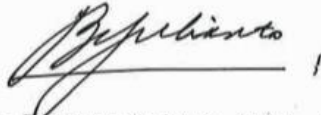
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



(Drs. Bambang Yullanto, M.M.)
NIP. 19600710196011002

18/07'22

Tanggal

18/2022
7

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Benang



(Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.)
NIP. 196510061990031005

Tanggal 18/22
7

Direktur



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 197211042001121001

Tanggal

21/22
7

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Indah Dwi Nur Chanifah

Tempat/tanggal lahir : Kebumen, 27 Juli 2001

Nim : 2001009

Program Studi : Teknik Pembuatan Benang

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan Tugas Akhir ini adalah asli hasil karya sendiri dan tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain kecuali yang secara tertulis disebutkan sumbernya dalam naskah ini dan dalam daftar pustaka. Dengan demikian saya menyatakan bahwa laporan tugas akhir ini bebas dari unsur plagiasi dari hasil karya penulis lain dan atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka saya sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun yang sesuai peraturan yang berlaku.

Surakarta, 04 Juli 2022



Indah Dwi Nur Chanifah

2001009

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah Subhanahu Wata'ala yang telah memberikan rahmat, taufik serta karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan.

Laporan Praktik Kerja Industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Ayah dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan.

Terima kasih pula penulis sampaikan kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat serta hidayah - Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini tanpa halangan suatu apapun.
2. Kedua Orang Tua penulis yang selalu memberikan dukungan baik doa dan finansial.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hamdan S Bintang, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi D2 Teknik Pembuatan Benang.
5. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing satu dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
6. Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST., M.T selaku dosen pembimbing dua yang selalu mendukung dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
7. Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman Tbk Indonesia yang telah menyediakan tempat guna menyelesaikan Tugas Praktik Kerja Lapangan.
8. Pembimbing serta rekan di Industri yang selalu memberikan ilmu dan dukungan selama di industri.
9. Bapak/Ibu Dosen Pengajar yang telah memberikan pembekalan dan materi kuliah selama di kelas.
10. Bapak pustakawan yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
11. Teman-teman se-industri yang selalu mendukung dan menyemangati dalam pembuatan Tugas Akhir ini.
12. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu per satu, untuk itu penulis ucapkan banyak terima kasih.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan kemampuan penulis. Semoga tugas ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya serta dunia pengetahuan dan dunia industri.

Surakarta, 04 Juli 2022

Penulis,

A handwritten signature in black ink, consisting of stylized cursive letters that appear to be 'IDN'.

Indah Dwi Nur Chanifah

NIM: 2001009

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan	3
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	6
2.3. Permodalan Dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Tujuan Dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	19
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi	22

3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
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.....	29
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	30
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan.....	40
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	41
3.4 Pengendalian Mutu.....	42
3.4.1 Raw Material.....	42
3.4.2 Proses.....	43
3.4.3 Produk.....	44
BAB IV DISKUSI.....	46
4.1 Latar Belakang.....	46
4.2 Rumusan Masalah.....	47
4.3 Tujuan Penelitian.....	47
4.4 Manfaat Penelitian.....	47
4.5 Batasan Masalah.....	48
4.6 Landasan Teori.....	48
4.6.1 Definisi Overall Equipment Effectiveness (OEE).....	48
4.6.2 Perhitungan Overall Equipment Effectiveness (OEE).....	49
4.7 Metodologi Penelitian.....	50
4.7.1 Metode Pengumpulan Data.....	51
4.7.2 Metode Pengolahan Data.....	51
4.7.3 Kerangka Penelitian.....	52
4.8 Pembahasan.....	53

4.8.1 Pengumpulan Data	53
4.8.2 Pengolahan Data	55
4.8.3 Hasil Analisis	59
BAB V PENUTUP	61
5.1 Kesimpulan	61
5.2 Saran	61
DAFTAR PUSTAKA.....	xi
LAMPIRAN	xii

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk	10
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	12
Tabel 2. 3 Distribusi Karyawan.....	13
Tabel 3. 1 Jumlah dan Merk Mesin.....	29
Tabel 4. 1 Data Operasi Mesin Winding No.8.....	54
Tabel 4. 2 Nilai Availability Mesin Winding No.8.....	55
Tabel 4. 3 Nilai Performance Efficiency Mesin Winding.....	57
Tabel 4. 4 Nilai Rate of Quality Mesin Winding No.8	58
Tabel 4. 5 Nilai Overall Equipment Effectiveness Mesin Winding No.8	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Gambar Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	6
Gambar 3. 1 Flow Proses.....	20
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Spinning	28
Gambar 3. 3 Hidrant.....	31
Gambar 3. 4 Timbangan Cones.....	31
Gambar 3. 5 Can	32
Gambar 3. 6 Paper Cone	32
Gambar 3. 7 Kardus.....	33
Gambar 3. 8 Stik Bambu.....	33
Gambar 3. 9 Kereta Paper Cone	34
Gambar 3. 10 Kereta Doffing Cones	34
Gambar 3. 11 Apron.....	35
Gambar 3. 12 Forklift	35
Gambar 3. 13 Handlift.....	36
Gambar 3. 14 Kantong Plastik.....	36
Gambar 3. 15 Kapur.....	37
Gambar 3. 16 Kereta Suplay Roving.....	37
Gambar 3. 17 Kereta Doffing Ring Spinning	38
Gambar 3. 18 Tube	38
Gambar 3. 19 Bobbin.....	39
Gambar 3. 20 Pallet Plastik	39
Gambar 3. 21 Pallet Kayu	40
Gambar 3. 22 Apar.....	40
Gambar 4. 1 Kerangka Penelitian.....	53

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 Gambar Mesin <i>Winding</i>	xii
Lampiran 1. 2 Data Laporan Hasil Produksi Mesin <i>Winding</i>	xii
Lampiran 1. 3 Data Produk Defect Pada Mesin <i>Winding</i>	xiii

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan salah satu perusahaan tekstil yang beralamatkan di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan yang sudah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta ini dilakukan di departemen *spinning* 9 selama 3 bulan. Pada departemen tersebut memproduksi benang dengan bahan baku 100% Rayon *Carded* yang dalam prosesnya terdiri dari 7 proses yaitu bahan baku ditata pada *lay down* kemudian masuk ke area *blowing* sampai mesin *winding* yang merupakan proses akhir dari pemintalan, dimana dalam pengoperasiannya sering tidak mencapai target produksi yang ditetapkan perusahaan. Oleh karena itu perusahaan harus memperhatikan performa mesin yang digunakan. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menentukan tingkat efektivitas kerja pada mesin *Winding* berdasarkan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) serta mencari penyebab tidak tercapainya target produksi mesin *winding* pada departemen *spinning* 9. Dalam pengamatannya penulis menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* yang dipusatkan pada perhitungan *availability*, *performance efficiency* dan *rate of quality*. Hasil dari penelitian berupa perhitungan yang sudah dilakukan didapat rata-rata nilai *Overall Equipment Effectiveness* mulai tanggal 06 juni 2022 sampai dengan 12 Juni 2022 sudah mencapai standar *world class* yaitu >85% dengan nilai 88,67%. Untuk nilai *Availability* dengan rata-rata total 96,96% dan *Rate of Quality Product* diperoleh 99,70% yang sudah memenuhi standar. Sedangkan untuk nilai *Performance Rate* di mesin *winding* diperoleh rata-rata total 91,69% sehingga belum memenuhi standar. Dari perhitungan tersebut maka nilai rata-rata yang sudah sesuai dengan standar harus dipertahankan dan ditingkatkan kembali, sedangkan nilai yang belum memenuhi standar harus menjadi bahan evaluasi bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan.