

## RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk. terdiri dari dua divisi yaitu divisi tekstil dan divisi garmen. Divisi tekstil terdiri dari pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pecelupan (*dyeing*), pencapan (*printing*), dan penyempurnaan (*finishing*). PT Sri Rejeki Isman Tbk. yang terletak di Jalan KH. Samanhudi 88 Jetis, Kabupaten Sukoharjo, Provinsi Jawa Tengah berdiri sejak tahun 1980 dan diresmikan oleh Presiden Soeharto pada tahun 1992. Perusahaan didirikan di atas lahan seluas 130 ha. Sebagai salah satu perusahaan tekstil terbesar di dunia, PT Sri Rejeki Isman Tbk. telah berhasil memasarkan berbagai macam produknya ke lebih dari 50 negara di dunia. Produk yang dihasilkan perusahaan 60% produk militer yang dikirim ke lebih dari 33 negara dan sisanya berupa produk pakaian *fashion*, benang, kain grey, dan kain jadi. Pencapaian ini didapat berkat kualitas produk yang terjamin dan mengikuti standar internasional yang berlaku. Perusahaan ini memiliki 10 unit departemen *spinning*, 4 unit departemen *weaving*, 5 unit departemen *finishing*, dan 12 unit departemen *garment*. Tercatat hingga bulan September 2016 jumlah karyawan yang bekerja sebanyak 18.268 orang.

Pemintalan di PT Sri Rejeki Isman Tbk. terdiri dari 10 departemen yang memiliki peran yang berbeda-beda. Departemen *spinning* I dan II memproduksi benang untuk produk militer, departemen *spinning* III, VIII, dan XI memproduksi benang campuran, departemen *spinning* V, IX, dan X memproduksi benang rayon, departemen *spinning* VI dan VII memproduksi benang *cotton*. Praktek lapangan dilakukan di Departemen *Spinning* X PT Sri Rejeki Isman Tbk. tanggal 3 Oktober 2016 – 16 Desember 2016. Jumlah produksi departemen pemintalan X pada bulan November 2016 3.436,6630 bale.

Diskusi yang terdapat pada laporan praktik kerja lapangan ini membahas tentang analisa mengenai penyebab munculnya cacat pada benang *cones* hasil proses *winding* dan upaya yang dapat dilakukan untuk mencegahnya. Pembahasan diskusi dilatar belakangi oleh ditemukannya benang *cones* yang tidak memenuhi persyaratan untuk dikirim ke konsumen. Dari pembahasan diskusi mengenai pokok bahasan yang dipilih, dapat disimpulkan bahwa penyebab terjadinya cacat pada benang *cones* hasil proses *winding* adalah kurangnya pengawasan supervisor terhadap proses produksi di bagian *winding* dan kurangnya kesadaran *supervisor* dan operator mengenai pentingnya pengendalian mutu. Upaya yang dapat dilakukan untuk mencegah terjadinya cacat pada benang *cones* adalah dengan melakukan sosialisasi secara rutin mengenai pentingnya pengendalian mutu dan betapa besar pengaruh *supervisor* dan operator pada kelancaran proses produksi yang akan mempengaruhi keberlangsungan perusahaan.