

**LAPORAN  
KERJA PRAKTEK**

**PT SUMBER LANCAR CEMERLANG  
Unit Kerja: Produksi  
(Jl. Industri Blok B-2 Desa Jeruklegi, Kecamatan  
Balongbendo, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur 61263,  
Indonesia)  
21 Januari – 17 Maret 2026**



Disusun oleh:

Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti

NRP: 5203022003

**PROGRAM STUDI TEKNIK KIMIA  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA  
2026**

## LEMBAR PENGESAHAN PIHAK INDUSTRI

Mahasiswa tersebut di bawah ini:

**Nama** : Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti

**NRP** : 5203022003

telah melaksanakan kegiatan KERJA PRAKTEK di PT Sumber Lancar Cemerlang pada  
21 Januari – 17 Maret 2026, pada unit produksi

Surabaya, 15 Juni 2026  
Pembimbing Lapangan



Yosapath Dova Novi Salantua  
NIP.

Surabaya, 15 Juni 2026  
Pembimbing Prodi

Ir. Wenny Irawaty, S.T., M.T.,  
Ph.D., IPM., ASEAN Eng.  
NIDN. 0702027301

## LEMBAR PENGESAHAN SEMINAR KERJA PRAKTEK

Seminar **KERJA PRAKTEK** bagi mahasiswa tersebut di bawah ini:

**Nama** : Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti

**NRP** : 5203022003

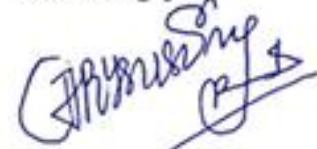
Telah menyelesaikan kegiatan **KERJA PRAKTEK** di PT Sumber Lancar Cemerlang pada tanggal 21 Januari – 17 Maret 2026, dan telah diseminarkan pada tanggal 24 Juni 2026, karenanya yang bersangkutan dapat dinyatakan telah memenuhi sebagian persyaratan kurikulum guna memperoleh gelar Sarjana Teknik Program Studi Teknik Kimia.

### Dewan Penguji Prodi

Ketua Penguji

Anggota 1

Anggota 2



Ir. Ery Susiany  
Retnoningtyas, S.T., M.T.,  
Ph.D., IPM.

NIDN. 0716067201



Dr. Ir. Christian Julius  
Wijaya, S.T., M.T., IPP.

NIDN. 0719079501



Ir. Chintya Gunarto,  
S.T., Ph.D., IPP.

NIDN. 0728119501

### Mengetahui

Dekan Fakultas Teknik



Prof. Dr. Polycia Edi Soetaredjo, S.T.,  
M.Phil., Ph.D., IPU., ASEAN Eng.

NIDN. 0702047702

Program Studi



Ir. Shella Hermatasari Santoso, S.T.,  
Ph.D., IPP.

NIDN. 0709119004

## LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini, saya tersebut diatas juga menyatakan bahwa laporan kerja praktek ini benar merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks. Seandainya diketahui ada pelanggaran dan penyelewengan dari peraturan akademik Program Studi Teknik Kimia Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa kerja praktek ini tidak dapat digunakan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 9 Juli 2026  
Yang menyatakan,



Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti  
NRP 5203022003

## LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI LAPORAN KERJA PRAKTEK

Dengan perkembangan ilmu pengetahuan, kami sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya:

Nama : Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti

NRP : 5203022003

Menyetujui bahwa laporan kerja praktek kami di PT Sumber Lancar Cemerlang pada tanggal 21 Januari – 17 Maret 2026, pada unit kerja praktek

Untuk dipublikasikan / ditampilkan di internet atau media lain (Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya) untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang - Undang Hak Cipta. Demikian pernyataan persetujuan publikasi laporan kerja praktek ini kami buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 9 Juli 2026

Yang menyatakan,



Yosefa Ruvinda Ayu Krisanti

NRP 5203022003

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kepada Tuhan yang Maha Esa sebab atas Rahmat dan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan Kerja Praktek di PT Sumber Lancar Cemerlang sehingga dapat menyusun Laporan Kerja Praktek ini dengan baik. Kerja Praktek merupakan salah satu bentuk pengaplikasian ilmu Teknik Kimia yang telah dipelajari di dalam kampus menuju ke lingkungan sehingga melalui kegiatan ini, mahasiswa dapat memperoleh gambaran terhadap dunia industri. Oleh karena itu, Laporan Kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat menjadi salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik, pada Program Studi Teknik Kimia, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Keberhasilan penulisan Laporan Kerja Praktek ini tentunya tidak terlepas dari berbagai pihak yang telah mendukung penulis mulai sejak awal hingga akhir. Dalam kesempatan ini, penulis hendak mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Ibu Ir. Wenny Irawaty, S.T., M.T., Ph.D., IPM., ASEAN Eng. selaku pembimbing dari Program Studi Teknik Kimia, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.
2. Bapak Edward Alexandria selaku pemilik PT SLC;
3. Ibu Liliani selaku Head Officer PT SLC;
4. Bapak Dova Novi Salantua selaku pembimbing di PT SLC;
5. Seluruh karyawan di PT SLC;
6. Orang tua, kerabat, serta teman-teman yang telah membantu penulis baik secara materi maupun non-materi, sehingga penulis dapat menyelesaikan Kerja Praktek.

Akhir kata, penulis berharap Laporan Kerja Praktek ini dapat memberikan kontribusi, baik bagi Universitas maupun Perusahaan, serta bagi ilmu pengetahuan dan pihak lainnya.

Surabaya, 1 Juli 2026

Penulis

## DAFTAR ISI

|                                                            |      |
|------------------------------------------------------------|------|
| LEMBAR PENGESAHAN .....                                    | ii   |
| KATA PENGANTAR .....                                       | iv   |
| DAFTAR ISI .....                                           | vii  |
| DAFTAR GAMBAR.....                                         | viii |
| DAFTAR TABEL .....                                         | ix   |
| RINGKASAN EKSEKUTIF .....                                  | x    |
| BAB I PENDAHULUAN.....                                     | 1    |
| I.1. Latar Belakang .....                                  | 1    |
| I.2. Tujuan Kerja Praktek .....                            | 2    |
| I.3. Manfaat Kerja Praktek .....                           | 2    |
| BAB II GAMBARAN UMUM INSTANSI .....                        | 4    |
| II.1. Profil Perusahaan .....                              | 4    |
| II.1.1. Sejarah Perusahaan.....                            | 4    |
| II.1.2. Visi dan Misi Perusahaan .....                     | 5    |
| II.1.3. Komitmen dan nilai Perusahaan.....                 | 5    |
| II.2. Lokasi dan Tata Letak.....                           | 6    |
| II.3. Struktur Organisasi .....                            | 7    |
| II.4. Bahan Baku dan Produk.....                           | 11   |
| II.5. Penjualan Produk .....                               | 13   |
| II.6. Bentuk Kegiatan Kerja Praktek.....                   | 14   |
| BAB III ANALISIS KEGIATAN .....                            | 15   |
| III.1. Uraian Proses.....                                  | 15   |
| III.2. <i>Quality Control</i> .....                        | 22   |
| III.3. Spesifikasi Alat.....                               | 22   |
| III.4. Sistem Utilitas di PT Sumber Lancar Cemerlang ..... | 27   |
| BAB IV SISTEM MANAJEMEN K3.....                            | 30   |
| IV.1. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).....            | 30   |
| IV.2. Alat Pelindung Diri (APD) .....                      | 31   |
| BAB V TUGAS KHUSUS.....                                    | 34   |
| BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN .....                          | 54   |
| VI.1. Kesimpulan.....                                      | 54   |
| VI.2. Saran .....                                          | 54   |
| DAFTAR PUSTAKA .....                                       | 56   |
| LAMPIRAN I DOKUMENTASI KEGIATAN .....                      | 60   |

## DAFTAR GAMBAR

|                                                                                                                     |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Gambar II.1.</b> Lokasi PT Sumber Lancar Cemerlang di Google Maps .....                                          | 6  |
| <b>Gambar II.2.</b> Tata Letak PT Sumber Lancar Cemerlang.....                                                      | 7  |
| <b>Gambar II.3.</b> Struktur Organisasi PT Sumber Lancar Cemerlang.....                                             | 8  |
| <b>Gambar II.4.</b> Jenis Produk Sarung Tangan PT Sumber Lancar Cemerlang .....                                     | 11 |
| <b>Gambar III.1.</b> <i>Flowsheet</i> Pembuatan Sarung Tangan Polos dan <i>Dotting</i> .....                        | 16 |
| <b>Gambar III.2.</b> Bagan Alir Proses Pembuatan Karet Sarung Tangan RPG. ....                                      | 18 |
| <b>Gambar III.3.</b> Bagan Alir Proses Pembuatan Karet Lem Sarung Tangan RPG .....                                  | 19 |
| <b>Gambar III.4.</b> <i>Flowsheet</i> Produksi Sarung Tangan RPG .....                                              | 21 |
| <b>Gambar V.1.</b> Perolehan Jumlah Produk Baik dari Lane A-G untuk Produk A 700, B 400, B 5 R, dan L 900.....      | 36 |
| <b>Gambar V.2.</b> Perolehan Jumlah Produk Baik dari Lane A-G untuk Produk BK 400, BK 450, BK 500, dan BK 600. .... | 38 |
| <b>Gambar V.3.</b> Ilustrasi Bahan yang Saling Tumpang Tindih dari beberapa Bahan Pembuatan Sarung Tangan RPG ..... | 46 |
| <b>Gambar V.4.</b> Langkah yang dapat Dilakukan oleh PT SLC dalam Upaya Pengembangan Wilayah Pemasaran Produk.....  | 51 |



## DAFTAR TABEL

|                                                                                                       |    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Tabel II.1.</b> Berbagai tipe benang Tangan PT Sumber Lancar Cemerlang.....                        | 13 |
| <b>Tabel III.1.</b> Klasifikasi dan Kriteria Produk Sarung Tangan Rajut.....                          | 22 |
| <b>Tabel V.1.</b> Bahan Pembuatan Sarung Tangan RPG.....                                              | 40 |
| <b>Tabel V.2.</b> Database Perusahaan Pertambangan di Area Kalimantan dan Sulawesi .....              | 48 |
| <b>Tabel V.3.</b> <i>Database</i> Perusahaan Manufaktur di Area Kalimantan dan Sulawesi .....         | 49 |
| <b>Tabel V.4.</b> <i>Database</i> Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit di Kalimantan dan Sulawesi ..... | 50 |

## RINGKASAN EKSEKUTIF

PT Sumber Lancar Cemerlang (SLC) merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi sarung tangan kerja dan berlokasi di Jawa Timur, Indonesia. Perusahaan ini didirikan pada tahun 2017 dan dikenal dengan merek dagang “*SLC Gloves*”. Dalam menjalankan kegiatan usahanya, PT SLC berkomitmen menerapkan praktik produksi berkelanjutan dengan memanfaatkan benang daur ulang sebagai bahan baku utama. Pemanfaatan bahan baku tersebut merupakan bagian dari upaya perusahaan dalam meningkatkan efisiensi penggunaan sumber daya sekaligus mendukung praktik industri yang lebih ramah lingkungan. Produk yang dihasilkan pada PT SLC yaitu beberapa variasi jenis sarung tangan yaitu sarung tangan polos (polos dan bermotif), sarung tangan *dotting*, *dipping*, dan sarung tangan *Rubber Palm Gloves* (RPG). Metode penjualan dilakukan melalui pendekatan *Business-to-Business* dan promosi digital. Wilayah pemasaran produk PT SLC meliputi Kota Sidoarjo, Mojokerto, Malang Blitar, Situbondo, Gresik, Ngawi, dan lain-lain.

Unit produksi PT SLC terdiri dari Unit Rajut, Unit Obras dan Setter, Unit Dotting, dan Unit Produksi Sarung Tangan RPG. Proses produksinya berawal dari Unit Rajut hingga menghasilkan sarung tangan rajut yang nantinya terdapat variasi produk yang dihasilkan di PT SLC. Kontrol kualitas produk sarung tangan dilakukan secara manual dengan cara pengecekan terhadap ukuran dan kondisi sarung tangan. Pengendalian kualitas dilakukan sebanyak dua kali yaitu setelah tahap obras dan setter, serta setelah tahap rajut. Produk yang termasuk dalam kategori defect (cacat kecil dan besar), serta limbah padat berupa sisa kain atau potongan benang dari produksi rajut dijual ke industri tertentu. Utilitas yang digunakan terdiri atas listrik dan air sebagai pendukung proses produksi sarung tangan.

Tugas khusus yang diberikan berupa analisa jumlah produk baik yang dihasilkan dari mesin rajut, analisa bahan untuk produksi sarung tangan RPG, dan pengumpulan *database* perusahaan potensial pengguna produk sarung tangan di wilayah Kalimantan dan Sulawesi. Metodologi yang dilakukan meliputi observasi lapangan, wawancara dengan tenaga ahli, rekapitulasi dan analisa data hasil produksi sarung tangan rajut, studi literatur, serta pencarian data melalui internet. Dari hasil kajian tugas khusus ini diperoleh temuan sebagai berikut: (1) Hasil persen produk baik dari produksi sarung tangan rajut dipengaruhi oleh tipe produk dan teknologi mesin pada setiap Lane (terutama untuk produk B 400, B 5 R, dan L 900), (2) Komposisi bahan pembuatan sarung tangan RPG perlu dioptimalkan untuk menghindari *over formulation* tanpa menurunkan kualitas produk, (3) Adanya potensi perluasan wilayah pemasaran produk pemasaran ke Pulau Kalimantan dan Sulawesi karena di kedua wilayah itu banyak perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang pertambangan, manufaktur, dan perkebunan kelapa sawit yang banyak menggunakan sarung tangan dalam kelancaran teknis operasional pabrik.