

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistant High Low Stitch at Bottom Hemming* atau Tinggi Jahitan Kelim Berbeda pada Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

REKNO SAFITRI

NIM. 2003024

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistant High Low Stitch at Bottom Hemming* atau Tinggi Jahitan Kelim Berbeda pada Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

REKNO SAFITRI

NIM. 2003024

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistant High Low Stitch at Bottom Hemming* atau Tinggi Jahitan Kelim Berbeda pada Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

REKNO SAFITRI

NIM. 2003024

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Widia Mulyani, M.M

Pembimbing II : Mega Kumala R, S.ST

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistant High Low Stitch at Bottom Hemming* atau Tinggi Jahitan Kelim Berbeda pada Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

REKNO SAFITRI

NIM. 2003024

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Widia Mulyani, M.M

Pembimbing II

Mega Kumala R, S.ST

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal:

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)
NIP. 19591025 198103 1 004

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 19721104 200112 1 001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk. Dengan tersusunnya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada teman-teman, orang tua, dan semua pihak yang membantu penulis menyelesaikan laporan ini.

Laporan praktik kerja lapangan ini, penulis persembahkan kepada:

1. Mr. Kim Yun Tae selaku *Manager* Departemen Garmen I, VII & VIII
2. Ibu Puji Lestari selaku Kepala *Line* Departemen Garmen VIII
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo.
5. Ibu Widia Mulyani, M.M. selaku Pembimbing I
6. Ibu Mega Kumala R, S.ST selaku Pembimbing II
7. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns. selaku Pembimbing Akademik

Penulis menyadari bahwa dalam Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih memiliki kekurangan dan kesalahan serta masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran untuk penyempurnaan Laporan Praktik Kerja Lapangan berikutnya. Demikian Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun, semoga dapat menambah wawasan bagi pembaca.

Surakarta, 15 Juli 2022

Rekno Safitri

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Metode Pengumpulan Data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.2 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.4 Pemodalan dan Pemasaran	7
2.5 Ketenagakerjaan	8
2.5.1 Tenaga Kerja	8
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.5.3 Sistem Pembinaan & Pengembangan Karyawan.....	10
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	14
3.2 Produksi	15
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	15
3.2.2 Mesin dan Tata Letak Mesin	15
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi	16
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin Garmen	17
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	17
3.3.2 Perbaikan Mesin	18
3.4 Pengendalian Mutu	18
3.4.1 Bahan Baku dan Bahan Pendukung (<i>Raw Material</i>)	18

3.4.2	Proses.....	19
3.4.3	Produk	20
BAB IV	DISKUSI.....	22
4.1	Latar Belakang.....	22
4.2	Identifikasi Masalah.....	23
4.3	Pembahasan	25
BAB V	PENUTUP	35
5.1	Kesimpulan	35
5.2	Saran	35
DAFTAR	PUSTAKA.....	36
DAFTAR	LAMPIRAN	1
Lampiran 1	Struktur Organisasi Garmen VIII.....	
Lampiran 2	Tata Letak Mesin	

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jadwal Praktik Kerja Lapangan PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	1
Tabel 2.1 Data Karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk	9
Tabel 2.2 Tabel Distribusi Tenaga Kerja PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	9
Tabel 3.1 Total kebutuhan mesin.....	16
Tabel 4.1 Data hasil produksi kemeja seragam PDL Loreng TNI AL.....	23
Tabel 4.2 Data cacat jahitan tertinggi.....	24
Tabel 4. 3 SOP Produksi Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL	26
Tabel 4.4 Analisis faktor permasalahan	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Alur Proses Pengendalian Mutu Bahan Baku.....	19
Gambar 3.2 Alur Proses Pengendalian Mutu Proses Produksi	20
Gambar 3.3 Alur Proses Pengendalian Mutu Produk Jadi	21
Gambar 4.1 Contoh cacat jahitan	24
Gambar 4.2 Contoh produk yang sesuai dengan spesifikasi.....	29
Gambar 4. 3 Gambar produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi.....	30
Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone</i>	31
<i>Gambar 4.5 Kelas Seam</i>	31
Gambar 4.6 Contoh pelipatan di awal jahitan.....	32
Gambar 4.7 Contoh pelipatan di akhir penjahitan	32
Gambar 4.8 Contoh penggunaan patrun.....	33
Gambar 4.9 Standard penggunaan alat bantu kelim corong	34
Gambar 4.10 Penggunaan pembatas kelim corong	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan pembelajaran yang dilakukan di perusahaan. Program Pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta merupakan salah satu akademi yang menerapkan proses pembelajaran sistem ganda. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan yang dilakukan di PT Sri Rejeki Isman Tbk, tepatnya di Departemen Garmen VIII yang dilaksanakan pada 27 Desember 2021 hingga 07 Januari 2022. PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan pada 22 Mei 1966 yang beralamat di Jl KH Samanhudi No.88 Ngemplak, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah.

Pada saat ini jumlah karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk sebanyak 16.789 orang per 31 Desember 2021. Dengan upah sesuai dengan Upah Minimum Kabupaten/Kota Jawa Tengah. Modal PT Sri Rejeki Isman Tbk berasal dari penanaman modal perusahaan oleh PT Huddleson Indonesia dan penjualan saham milik PT Sri Rejeki Isman Tbk ke masyarakat umum. Kegiatan produksi di PT Sri Rejeki Isman Tbk dimulai dari perencanaan dan pengendalian produksi, kegiatan produksi, kegiatan pengendalian kualitas produk, serta kegiatan pengemasan produk.

Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi Kemeja Seragam PDL Loreng TNI AL. Tujuan dari praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengetahui permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi, mengetahui solusi penyelesaiannya, serta mengetahui alur proses produksi kemeja seragam PDL Loreng TNI AL. Dalam proses produksi kemeja PDL Loreng TNI AL telah ditemukan beberapa permasalahan yang terjadi. Untuk cacat jahitan tinggi kelim berbeda atau *inconsistant high low stitch at bottom hemming* sebanyak 14 *pieces*, buang benang kurang bersih sebanyak 10 *pieces*, posisi saku melet sebanyak 9 *pieces* serta posisi tutup saku melet sebanyak 9 *pieces*. Pembahasan permasalahan yang diambil adalah tinggi kelim berbeda atau *inconsistant high low at bottom hemming* pada kemeja seragam PDL Loreng TNI AL. Untuk cacat jahitan tinggi kelim berbeda atau *inconsistant high lob at bottom hemming* sebanyak 14 *pieces*, buang benang kurang bersih sebanyak 10 *pieces*, posisi saku melet sebanyak 9 *pieces* serta posisi tutup saku melet sebanyak 9 *pieces*.

Posisi tinggi kelim berbeda ini disebabkan oleh pengambilan lipatan kelim tidak sesuai, pedal mesin yang diinjak terlalu kencang, posisi alat bantu kelim bergeser, serta pengambilan lipatan berdasarkan tinggi bagian samping kemeja. Hal-hal yang dapat dilakukan untuk meminimalisir permasalahan tersebut antara lain Untuk pelipatan disesuaikan dengan kondisi kemeja berdasarkan posisi hasil obras samping yang sudah di *stitch double needle*, mengganti patrun dengan alat bantu kelim sepatu corong kelim. Apabila untuk sepatu corong kelim bergeser segera diperbaiki, dan pengambilan lipatan kelim tetap didasarkan pada posisi plaket depan. Untuk pengambilan lipatan di bagian samping dapat disesuaikan dengan posisi lipatan di bagian plaket depan