

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**KasusPraktik: Permasalahan dan Penyelesaian Plaket Meleset dan
Tidak Seajar pada Kaos Berkerah SODEXO *Style* PS 6880 E**

**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 :

MUCHAMMAD ROFFIQL A

NIM. 1703030

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**KasusPraktik: Permasalahan dan Penyelesaian Plaket Meleset dan
Tidak Seajar pada Kaos Berkerah SODEXO *Style* PS 6880 E**

**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 :

MUCHAMMAD ROFFIQL A

NIM. 1703030

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**KasusPraktik: Permasalahan dan Penyelesaian Plaket Meleset dan
Tidak Sejajar pada Kaos Berkerah SODEXO *Style* PS 6880 E**

**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 :

MUCHAMMAD ROFFIQU L A

NIM. 1703030

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing

(Sri Harini S, Pd)

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

KasusPraktik: Permasalahan dan Penyelesaian Plaket Meleset dan Tidak Sejajar pada Kaos Berkerah SODEXO *Style* PS 6880 E

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 :

MUCHAMMAD ROFFIQU L A

NIM. 1703030

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing : Sri Harini S, Pd

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

2019

Lembar Pengesahan

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini S, Pd)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

(Rita Istikowati S.T., M.T.)

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat, hidayah serta inayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Industri dan dapat menyusun laporan dengan baik dan lancar guna memenuhi kelengkapan tugas untuk dapat melanjutkan ke semester berikutnya.

Laporan Praktik Lapangan ini dapat disusun dengan baik atas bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan dan dukungan kepada penulis. Untuk itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Bapak Irham Aribowo S.ST selaku dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Seluruh manajemen dan karyawan PT Sritex yang telah berkenan memberikan bimbingan selama Praktik Industri di PT Sritex
6. Orang tua dan seluruh keluarga yang selalu mendukung
7. Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen

Penulis juga menyadari bahwa Laporan Praktik Lapangan ini masih jauh dari kata sempurna walaupun penulis telah berusaha semaksimal mungkin. Demikian ucapan terimakasih dari penulis, kurang lebihnya penulis ucapkan mohon maaf.

Sukoharjo, Agustus 2019

Muchammad Roffiqul A

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	1
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.3 Uraian Tugas.....	6
2.4 Permodalan dan pemasaran.....	9
2.4.1 Permodalan.....	9
2.4.2 Pemasaran.....	9
2.5 Ketenagakerjaan.....	10
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	15
3.2 Produksi.....	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	17
3.2.3 Proses Produksi.....	19

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	22
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	23
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	23
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	24
3.4	Pengendalian Mutu.....	24
3.4.1	<i>Raw Material</i>	24
3.4.2	Proses	25
3.4.3	Produk.....	26
BAB IV DISKUSI.....		27
4.1	Latar Belakang Diskusi	27
4.2	Identifikasi Masalah	28
4.3	Pembahasan	28
BAB V PENUTUP		36
5.1	Kesimpulan.....	36
5.2	Saran.....	36
DAFTAR PUSTAKA.....		37
LAMPIRAN		38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen Garmen 2	5
Gambar 3.1 <i>Sample</i> SODEXO PS 6880 E.....	15
Gambar 3.2 Formulir Perolehan <i>output</i> produksi per jam.....	16
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin.....	18
Gambar 3.4 <i>Lay Out</i> Urutan Proses Produksi <i>Style</i> SODEXO PS 6880 E	20
Gambar 4.1 Gambar Plaket Meleset.....	29
Gambar 4.2 Plaket Tidak Sejajar	29
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fishbone</i> Plaket Meleset.....	31

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tujuan ekspor	10
Tabel 2.2 Jumlah danTingkat Pendidikan	10
Tabel 2.3 Jumlah dan jenis kelamin	11
Tabel 2.4 Distribusi karyawan Departemen 2.....	12
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Mesin.....	17
Tabel 3. 2 Jumlah Komponen dan Aksesoris SODEXO PS 6880 E	25
Tabel 4. 1 Presentase <i>Reject</i> Selama Tiga Hari	27
Tabel 4. 2 Jumlah dan Jenis <i>Reject</i> pada <i>Style</i> SODEXO PS 6880 E.....	28

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Contoh kode *gender* dan *size* label

Lampiran 2 Contoh *main* dan *care* label

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu program wajib dijalankan bagi setiap mahasiswa di Akademi Komunitas Industri tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sebagai sarana untuk mengembangkan dan mengaplikasikan ilmu yang telah didapat di kampus. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen 2 PT Sri Rejeki Isman Tbk. pada tanggal 12 Juni sampai dengan 19 Agustus 2019. Tujuan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk mengetahui proses produksi, permasalahan yang terjadi pada suatu produk, menyelesaikan masalah dan memberikan solusi dari *defect* yang terjadi pada produk. PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan pada tanggal 22 Mei 1966 yang beralamat di Jln K.H. Samanhudi No 88. Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Jenis garmen yang diproduksi di Departemen Garmen 2 adalah kemeja, celana, jaket, *uniform* dan blus. Proses Produksi kaos berkerah SODEXO style PS 6880 e dikerjakan di Departemen Garmen 2 di *section* 3 Line 1. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu proses kaos berkerah adalah 29.5 menit dengan kapasitas produksi 170 unit per hari. Total produksi kaos berkerah SODEXO style PS 6880 E di Departemen 2 sebanyak 510 unit. Pengerjaan kaos berkerah membutuhkan beberapa jenis mesin yaitu : *Single needle lockstitch*, mesin obras benang 5, mesin obras benang 3, mesin *Double needle*, mesin *overdeck*, mesin pasang kancing, mesin lubang kancing, mesin *bartack*, dan mesin *Single needle cutter*. Kaos berkerah SODEXO style PS 6880 E. Untuk membuat kaos berkerah membutuhkan 4 tahap proses pengerjaan. Tahap pertama pembuatan marker dan pola, tahap ke dua pemotongan bahan, tahap ke 3 *sewing*, tahap terakhir *finishing* dan *packing*. Pengendalian mutu dilakukan pada material proses dan proses agar dihasilkan produk yang sesuai dan keinginan *buyer*. Fungsi QC adalah mengecek kelengkapan komponen, mencatat jumlah dan jenis cacat setiap jam, mengecek hasil jahitan garmen sesuai ketentuan *buyer*. Pemeliharaan dan perawatan mesin dilakukan secara berkala dengan tujuan agar proses produksi berjalan dengan lancar. Proses produksi kaos berkerah SODEXO style PS 6880 E memiliki permasalahan – permasalahan yang terjadi adalah jahitan meleset dan plaket tidak sejajar. Jahitan meleset disebabkan oleh faktor metode dan manusia, plaket tidak sejajar disebabkan faktor metode. Solusi untuk permasalahan plaket meleset dengan menggunakan alat bantu, solusi untuk plaket tidak sejajar adalah menggunakan alat bantu berupa pola.