

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian *Side Seam* H&M Moss Viscose *Shirt***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

NABIILATUN NUURUL HIKMAH

1703031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian *Side Seam* H&M Moss Viscose *Shirt*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

NABIILATUN NUURUL HIKMAH

1703031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian *Side Seam* H&M Moss Viscose *Shirt*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

NABIILATUN NUURUL HIKMAH

1703031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Suwarni, S.Pd

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian *Side Seam* H&M Moss Viscose *Shirt*

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

NABIILATUN NUURUL HIKMAH

1703031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Suwarni, S.Pd)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Suwami, S.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat ALLAH SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga kami dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk (PT. Sritex) ini tanpa halangan yang berarti.

Sholawat serta salam semoga tetap terlimpahkan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW beserta keluarga dan sahabat-sahabatnya.

Dengan tersusunnya laporan Praktik Kerja Lapangan ini penyusun mengucapkan terima kasih kepada yang terhormat :

1. Bu Suwarni, S.Pd selaku dosen pembimbing I
2. Bapak Abdul Rohman Heryadi, S.ST selaku dosen pembimbing II
3. Bapak Hari Purnawan dan ibu Agnes Artianti selaku pembimbing selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT. Sritex
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku direktur AK-Tekstil Solo
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T selaku pembantu direktur AK-Tekstil Solo
6. Bu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku ketua program studi Garmen
7. Karyawan karyawan di PT. SRITEX. yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan praktik industri
8. Pihak-pihak yang membantu penulis dalam pembuatan laporan penelitian ini.

Dengan menyelesaikan laporan ini penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan baik dalam penyusunan kata ataupun yang lainnya, Karena terbatasnya pengetahuan, kemampuan serta pengalaman kami. Oleh karena itu, kritik dan saran sangat penulis nantikan sebagai acuan untuk membangun semangat. Semoga laporan ini bermanfaat bagi kita semua.

Surakarta, September 2019

Nabilatul Nuurul Hikmah

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan Dan Pemasaran	8
2.3.1 Permodalan.....	8
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja dibagian Produksi.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	20

3.2.3 Proses Produksi.....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	24
3.3.2 Perbaikan Mesin	27
3.4 Pengendalian Mutu	29
3.4.1 <i>Raw Material</i>	29
3.4.2 Proses	31
3.4.3 Produk	33
BAB IV DISKUSI.....	35
4.1 Latar Belakang.....	35
4.2 Identifikasi Masalah.....	37
4.3 Pembahasan	37
BAB V PENUTUP.....	41
5.1 Kesimpulan	41
5.2 Saran	41
DAFTAR PUSTAKA.....	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemodalan PT. Sri Rejeki Isman, Tbk Tahun 2018.....	9
Tabel 2.2 Data Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	10
Tabel 2.3 Data Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan (Lanjutan).....	11
Tabel 2.4 Data Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin.....	11
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
Tabel 3.1 Komponen H&M Moss Viscose <i>Shirt</i>	16
Tabel 3.2 <i>Accessories</i> H&M Moss Viscose <i>Shirt</i>	17
Tabel 3.3 Standar Waktu Produksi.....	17
Tabel 3.4 Standar Waktu Produksi (Lanjutan).....	18
Tabel 3.5 Jenis dan Jumlah Mesin yang Digunakan.....	20
Tabel 4.1 Jumlah perbaikan H&M Moss Viscose <i>Shirt</i>	36
Tabel 4.2 Permasalahan Jahitan pada H&M Moss Viscose <i>Shirt</i>	37
Tabel 4.3 Jumlah Perbaikan H&M Moss Viscose <i>Shirt</i> Selama 5 Hari.....	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Sri Rejeki Isman, Tbk.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departemen Garmen 2.....	5
Gambar 2.3 Pemegang Saham PT. Sri Rejeki Isman, Tbk.....	9
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin <i>Line Hanging</i> 1.....	21
Gambar 3.2 Kartu Perawatan Mesin.....	26
Gambar 3.3 Kartu Perbaikan Mesin.....	29
Gambar 3.4 Kartu Permintaan Penggantian Komponen.....	31
Gambar 4.1 Diagram Jumlah Perbaikan H&M Moss <i>Shirt</i> Selama 5 Hari.....	38
Gambar 4.2 Cacat Jahitan Loncat pada <i>Side Seam</i>	38
Gambar 4.3 Diagram <i>Fish bone</i> Jahitan Loncat pada <i>Side Seam</i>	39

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Produk Jadi H&M Moss Viscose <i>Shirt Autumn Botanical</i>	43
Lampiran 2 <i>Size</i> H&M Moss Viscose <i>Shirt Autumn Botanical</i>	44
Lampiran 3 Operational Prosedur Chart (OPC) H&M Moss Viscose <i>Shirt</i>	45
Lampiran 4 Data Hasil <i>Check</i> Kualitas Kain.....	46

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan untuk mengetahui serta berkontribusi di PT Sri Rejeki Isman, Tbk. PKL dilaksanakan mulai tanggal 12 Juni 2019 sampai tanggal 19 Agustus 2019 di departemen garmen II PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang berlokasi di JL. KH. Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman, Tbk berawal dari sebuah perusahaan perdagangan tradisional yang menjual produk tekstil bernama “Sri Redjeki” yang berada di Pasar Klewer, Solo, yang didirikan oleh H. M. Lukminto pada 1966. Pada 1978, “Sri Redjeki” secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman dan pada 2013, PT Sri Rejeki Isman menjadi perusahaan perseroan terbuka. Jumlah karyawan pada departemen garmen 2, PT Sri Rejeki Isman, Tbk per 5 juli 2019 adalah 643 karyawan. Sistem pemasaran perusahaan yaitu menerima produksi sesuai pesanan dan memproduksi untuk dijual langsung melalui; *show room fashion village*. Proses produksi H&M Moss Viscose *Shirt Autumn Botanical* dikerjakan oleh *line hanging* 1 departemen garmen II. Proses produksi H&M Moss Viscose *Shirt Autumn botanical* dimulai dari *loading cutting* hingga proses *trimming*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi, dan produk jadi. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai dengan spesifikasi produk. Dalam proses penjahitan kemeja H&M Moss Viscose *Shirt Autumn Botanical* terdapat beberapa cacat jahitan. Cacat jahitan paling banyak terhitung 5 hari pengamatan adalah pada bagian jahitan *side seam* loncat sejumlah 48 pcs. Hasil analisa faktor penyebabnya yaitu *setting looper* pada jarum kurang tepat, *fabric* terlalu ditarik saat proses penjahitan, dan *operator* menginjak pedal terlalu kencang. Penyelesaiannya adalah dengan cara mengatur *looper* diposisikan tidak terlalu jauh dan tidak terlalu dekat dengan ceruk jarum, mengatur looper pada ceruk jarum dengan jarak kira-kira 0,5 – 1 mm dan dengan mengubah metode yaitu pada saat proses penjahitan kain tidak terlalu ditarik dan saat pengoperasian mesin menginjak pedal tidak terlalu kencang agar tidak terjadi jahitan loncat.