

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan Kerut
Pada Bagian Plaket Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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:

RIANDHA

NIM. 1703044

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 Cacat Jahitan Kerut
Pada Bagian Plaket Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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:

RIANDHA

NIM. 1703044

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 Cacat Jahitan Kerut
Pada Bagian Plaket Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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:

RIANDHA

NIM. 1703044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Drs. Abdillah Benteng, M.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 Cacat Jahitan Kerut
Pada Bagian Plaket Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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:

RIANDHA

NIM. 1703044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Drs. Abdillah Benteng, M.pd

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Juju Juhana)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat serta hidayah - Nya dan orang tua yang memberi motivasi dan dukungan baik doa maupun materil, sehingga Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan dapat terselesaikan tanpa hambatan suatu apapun.

Keberhasilan penulis dalam menyelesaikan laporan ini tidaklah semata-mata oleh kemampuan diri sendiri, melainkan banyak pihak yang mendukung dan membantu penulis untuk menyelesaikan laporan ini. Ucapan terimakasih penulis disampaikan kepada :

1. Bapak Heri, Ibu Nanik, Ibu Agnes, Ibu Endang selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
2. Ibu Mega Kumala R. S.ST selaku dosen pembimbing laporan.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.T, M.T selaku Pembantu Direktur Ak - Tekstil Solo
5. Ibu Rita Istikowati S.T, M.T selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari segi materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, 22 september 2019

Riandha

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	3
2.2.2 Uraian Tugas	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem Pengupahan Karyawan	11
2.4.5 Tunjangan dan Fasilitas	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	13
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.....	17
3.2.3 Proses Produksi.....	19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	23
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	23
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	23
3.3.2 Perbaikan Mesin	25
3.4 Pengendalian Mutu	26

3.4.1 Raw Material.....	26
3.4.2 Proses	27
3.4.3 Produk	29
BAB IV DISKUSI.....	30
4.1 Latar Belakang	30
4.2 Identifikasi Masalah	30
4.3 Pembahasan	31
BAB V PENUTUP	34
5.1 Kesimpulan	34
5.2 Saran	34
DAFTAR PUSTAKA.....	36

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Karyawan Departemen Garmen V	9
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen V	10
Tabel 3.1 Laporan produksi perjam	15
Tabel 3.2 Jumlah Komponen Seragam Kemeja Loreng TNI AL	16
Tabel 3.3 Jumlah Aksesori Seragam Kemeja Loreng TNI AL	16
Tabel 3.4 Jenis Mesin	17
Tabel 4.1 Cacat jahitan <i>line</i> 12.....	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Sri Rejeki Isman Tbk.	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departemen Garmen 5	4
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin.....	18
Gambar 3.2 Alur proses.....	18
Gambar 3.3 Kartu Perawatan Mesin	25
Gambar 3.4 Kartu Perbaikan Mesin	26
Gambar 4.1 Diagram permasalahan pada kemeja PDL Loreng TNI AL	31
Gambar 4.2 Cacat jahitan kerut pada bagian plaket	32
Gambar 4.3 Analisa penyebab cacat jahitan kerut pada bagian plaket	32

DAFTAR LAMPIRAN

<i>Work Order</i> Seragam Kemeja Loreng TNI AL.....	37
<i>Sample</i> Seragam Kemeja Loreng TNI AL.....	38
<i>Operation Proccess Chart Style</i> Kemeja PDL TNI AL.....	39

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan bentuk yang dilakukan secara sistematis serta sinkron antara program pendidikan di kampus dengan program penguasaan keahlian. Praktik Kerja Lapangan merupakan bagian dari kurikulum Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang memiliki tujuan untuk mendekatkan para peserta didik dengan dunia kerja yang kelak akan dihadapi. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Garmen V PT Sri Rejeki Isman, Tbk dari tanggal 12 Juni 2019 sampai 18 Agustus 2019. PT Sri Rejeki Isman, Tbk didirikan oleh H Muhammad Lukminto pada tahun 1966 yang beralamat di Jalan KH Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman, Tbk kini memproduksi kebutuhan seragam militer untuk sedikitnya 30 negara. Selain itu, PT Sri Rejeki Isman, Tbk juga telah memiliki banyak pelanggan peritel besar dan modern seperti *H&M*, *Walmart*, *K-Mart*, dan *Jones Apparel Group*.

Tujuan Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk mengetahui proses produksi seragam kemeja Loreng TNI AL, mengetahui permasalahan yang terjadi pada saat produksi seragam kemeja Loreng TNI AL, dan menyelesaikan permasalahan dalam proses produksi seragam kemeja Loreng TNI AL. Kemeja Loreng TNI AL adalah *repeat order* yang dimiliki oleh instansi pemerintahan. Keseluruhan seragam kemeja Loreng TNI AL sejumlah 43700 pcs garmen dengan waktu produksi 43,97 menit dikerjakan mulai tanggal 25 Mei 2019 sampai tanggal 25 Juli 2019 oleh *Line 12* Departemen Garmen V dengan kapasitas produksi dalam sehari sebanyak 156 pcs. Proses yang dilakukan dalam membuat seragam kemeja Loreng TNI AL meliputi pembuatan kerah, pembuatan plaket, pembuatan *deck*, menggabungkan badan depan dan belakang, serta menggabungkan seluruh komponen. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk yang telah jadi. Pengendalian mutu dilakukan untuk mengetahui dan memastikan produk yang telah diproduksi sesuai dengan spesifikasi garmen yang telah ditentukan oleh *buyer*.

Permasalahan yang seringkali terjadi pada pembuatan produk tersebut yaitu cacat jahitan kerut pada bagian plaket. Hal tersebut disebabkan oleh tegangan mesin yang berubah-ubah dikarenakan baut pengunci pada penyetelan tegangan yang aus. Masalah tersebut dapat diselesaikan dengan cara mengganti baut pengunci tegangan yang aus agar tegangan tidak berubah-ubah yang menyebabkan kerut pada bagian plaket..

Dari permasalahan yang terjadi, saran yang diharapkan dapat membantu dalam menyelesaikan adalah sebelum memulai proses penjahitan operator harus mengecek mesin terlebih dahulu serta melakukan perbaikan dan perawatan mesin secara terjadwal dan berkala sehingga tidak mengakibatkan munculnya masalah pada mesin saat mesin sedang digunakan, Pemimpin dalam *line* harus pintar memilih operator yang sesuai dengan keahliannya dimana yang sudah mahir dan bisa diberikan ke *critical proses* dan yang baru ataupun belum terlalu mahir diberikan ke proses yang tidak begitu rumit, pemimpin dalam *line* juga harus mengecek setiap proses terutama proses yang sering terjadi cacat jahitan, memberitahukan bahwa kesalahan yang terjadi dalam proses produksi dapat mempengaruhi segala aspek yang menyangkut perusahaan.