

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Lipatan Kain pada Tali
Ban Pinggang Tidak Sejajar dan Jahitan Kancing Loncat**

**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:

THEOPANI ARIEL

NIM. 1703058

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 Lipatan Kain pada Tali
Ban Pinggang Tidak Seajar dan Jahitan Kancing Loncat**

**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:

THEOPANI ARIEL

NIM. 1703058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Lipatan Kain pada Tali
Ban Pinggang Tidak Sejajar dan Jahitan Kancing Loncat**

**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:

THEOPANI ARIEL

NIM. 1703058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Kunto Antariksa AT,M.M

Pembimbing II

Irham Ariwibowo S.St.

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

2019

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

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Lipatan Kain pada Tali
Ban Pinggang Tidak Sejajar dan Jahitan Kancing Loncat**

**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:

THEOPANI ARIEL

NIM. 1703058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

Kunto Antariksa AT,M.M

Irham Ariwibowo S.St.

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal :

(Mokh. Afifuddin, S.ST, M.T)

Ketua Program Studi

Tanggal :

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

Direktur

Tanggal :

(Drs. Abdilah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan penyusunan laporan tugas akhir dapat terselesaikan tanpa hambatan yang berarti. Dalam praktik kerja lapangan banyak sekali ilmu dan pengetahuan baru tentang bidang garmen yang telah didapatkan. Dalam penyusunan laporan tugas akhir, banyak pihak yang telah membantu dan memberikan bimbingan atau motivasi. Terimakasih kepada beberapa pihak seperti :

1. Seluruh Dosen dan tenaga pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen AK Tekstil Solo.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur AK Tekstil Solo.
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.St. M.T. selaku Pembantu Direktur AK Tekstil Solo.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T. M.T. selaku ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen dan Bapak Irham Ariwibowo, S.St. selaku Dosen Pembimbing penyusunan laporan tugas akhir.
5. Segenap instruktur atau pembimbing selama PKL di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Karyawan dan karyawan Departemen Garmen 2 dan 5 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan tambahan ilmu selama PKL.

Disadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki dalam menyusun laporan tugas akhir, sehingga masih banyak terdapat kesalahan penulisan, bahasa maupun dalam penyajiannya. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati mengharapkan berbagai kritik dan saran demi penyempurnaan serta lebih baik ke depannya. Semoga laporan tugas akhir ini bermanfaat bagi para pembaca.

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 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan Dan Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan	7
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja Dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	7
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.4 Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	12
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
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.....	16
3.2.3 Proses Produksi.....	17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	20
3.3 Perawatan dan Perbaikan Mesin.....	20
3.3.1 Perawatan Mesin	20
3.3.2 Perbaikan Mesin	21
3.4 Pengendalian Mutu.....	23

3.4.1 <i>Raw material</i>	23
3.4.2 Proses.....	24
3.4.3 Produk.....	25
BAB IV DISKUSI.....	27
4.1 Latar Belakang	27
4.2 Identifikasi Masalah	27
4.3 Pembahasan	28
BAB V PENUTUP	33
5.1 Kesimpulan.....	33
5.2 Saran.....	34
DAFTAR PUSTAKA.....	35
LAMPIRAN	36

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan Departemen Garmen 5	8
Tabel 3.1 Standar waktu per proses (SWP)	13
Tabel 3.2 Formulir laporan target <i>line</i>	14
Tabel 3.3 Komponen Celana PDL Loreng TNI AL.....	15
Tabel 3.4 Kebutuhan Mesin Blok 3 <i>Line</i> 12 Departemen Garmen 5	16
Tabel 4.1 Cacat jahitan <i>line</i> 12	27

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi Departemen Garmen 5.....	4
Gambar 3.1 Work Order Celana PDL Loren TNI AL	12
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin <i>Line</i> 12	17
Gambar 3.3 <i>Layout</i> produksi <i>line</i> 12	19
Gambar 3.4 Formulir Perawatan Mesin.....	21
Gambar 3.5 Formulir permintaan perbaikan mesin.....	22
Gambar 3.6 Kartu Perbaikan Mesin.....	23
Gambar 4.1 Cacat jahitan lipatan tali ban pinggang tidak sejajar	28
Gambar 4.2 Jahitan kancing loncat	28
Gambar 4.3 Analisa penyebab cacat jahitan tali ban pinggang tidak sejajar.....	29
Gambar 4.4 Analisa penyebab permasalahan jahitan kancing loncat.....	30
Gambar 4.5 Alur Benang yang Salah.....	31
Gambar 4.6 Alur Benang Mesin Pasang Kancing.....	31

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Formulir laporan target <i>line</i>	36
Lampiran 2 Formulir permintaan perbaikan mesin.....	36
Lampiran 3 Kartu perbaikan mesin	37

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan syarat lulus dari program Diploma II di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dan kegiatan PKL ini bermanfaat sebagai alat adaptasi dengan lingkungan kerja, dan sebagai alat untuk mengembangkan kemampuan atau ketrampilan praktik mahasiswa. Kegiatan praktik kerja lapangan semester 4 di PT Sri Rejeki Isman Tbk kali ini dilaksanakan dari tanggal 12 Juni 2019 sampai 19 Agustus 2019. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di dua Departemen, yaitu Departemen Garmen 2 dan Garmen 5. Pada awalnya PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan perdagangan tradisional di Pasar Klewer, Kota Solo dengan nama UD. Sri Redjeki yang didirikan oleh Bapak H.M Lukminto pada tanggal 22 Mei 1966. Dan sekarang menjadi perusahaan tekstil terbesar di Asia Tenggara. Alur produksi di divisi garmen yaitu dimulai dari pembuatan pola dilanjutkan pemotongan bahan lalu penjahitan hingga proses pengiriman. PT Sri Rejeki Isman Tbk terkenal dengan produksi *uniform* militernya, yaitu dengan memproduksi *uniform* militer untuk 39 negara di dunia, salah satu *style* yang sedang diproduksi di PT Sri Rejeki Isman Tbk. Departemen Garmen 5 adalah Celana PDL Loreng TNI AL dengan total produksi sebanyak 43.700 pcs, untuk memproduksi Celana PDL Loreng TNI AL membutuhkan beberapa jenis mesin seperti *single needle lockstitch*, *double needle lockstitch*, obras benang 3 dan 5, *bartack*, lubang kancing, dan pasang kancing. Setelah dilakukan pengamatan terhadap produksi Celana PDL Loreng TNI AL terdapat beberapa cacat jahitan yang ditemukan. *Defect* atau cacat jahitan merupakan penyimpangan dari standar kualitas yang ditetapkan oleh *buyer*. Beberapa cacat jahitan yang ditemukan seperti lipatan kain tali ban pinggang tidak sejajar dan jahitan kancing loncat. Masalah tersebut disebabkan oleh beberapa faktor seperti kurang memperhatikan kualitas jahitan, tidak menggunakan alat bantu penjahitan corong, metode *handling* ibu jari kurang tepat, settingan *rotary* salah yaitu jarak *hooq* dan jarum melebihi 0,5 mm dan terdapat bagian pengait pada *tension* mesin yang tidak terlewati benang. Penanganan langsung yang dilakukan yaitu dengan langsung mengembalikannya kepada operator yang bersangkutan dan segera memperbaikinya. Dan pencegahan untuk permasalahan tersebut adalah dengan melakukan pengecekan terhadap kualitas jahitan yang telah selesai sebelum dilanjutkan ke proses selanjutnya, mengajarkan metode penjahitan yang benar dan pemasangan alur benang pada mesin pasang kancing dengan benar dan melakukan *setting* ulang *rotary* mesin dengan jarak *hooq* dan jarum tidak melebihi 0,5 mm