

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan  
Velcro Saku Celana Belakang Yang Tidak Lurus Pada Order Celana  
PDL Loreng TNI-AD PO CT 268**

**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**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh:**

**ANNISA PUTRI CAHYANING PERTIWI**

**NIM. 1703071**

**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  
Velcro Saku Celana Belakang Yang Tidak Lurus Pada Order Celana  
PDL Loreng TNI-AD PO CT 268**

**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**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh:**

**ANNISA PUTRI CAHYANING PERTIWI**

**NIM. 1703071**

**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  
Velcro Saku Celana Belakang Yang Tidak Lurus Pada Order Celana  
PDL Loreng TNI-AD PO CT 268**

**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**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh:**

**ANNISA PUTRI CAHYANING PERTIWI**

**NIM. 1703071**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Rita Istikowati, S.T., M.T**

**Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, 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 Cacat Jahitan  
Velcro Saku Celana Belakang Yang Tidak Lurus Pada Order Celana  
PDL Loreng TNI-AD PO CT 268**

**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**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan**

**Oleh:**

**ANNISA PUTRI CAHYANING PERTIWI**

**NIM. 1703071**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Rita Istikowati, S.T., M.T) (Mega Kumala Ratna, S.ST)**

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

**2019**

**Laporan Praktik Kerja Lapangan Ini  
DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal :**

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

**Ketua Program Studi**

**Tanggal :**

**Teknik Pembuatan Garmen**

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

**Direktur**

**Tanggal :**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan Rahmat-Nya, sehingga penulis mampu menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dan Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Sri Rejeki Isman Tbk. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai kelengkapan persyaratan pendidikan diploma dua program studi teknik pembuatan garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Atas tersusunnya laporan praktik kerja lapangan ini, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Jajaran Pimpinan, Staff, serta seluruh karyawan PT. Sri Rejeki Isman Tbk, yang telah bersedia mengijinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Mega Kumala Ratna, S,ST. yang telah membimbing mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T.,M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksstil Surakarta.
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.T., M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun dengan sebaik-baiknya, namun masih banyak kekurangan , oleh karena itu kritik dan saran yang bersifat membangun dari semua pihak sangat diharapkan, semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat serta dapat menambah ilmu pengetahuan.

Surakarta, Agustus 2019

ANNISA PUTRI C.P

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR LAMPIRAN .....	vi
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan .....	3
2.2.2 Uraian Tugas .....	3
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	5
2.4 Ketenagakerjaan .....	6
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	6
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja ( <i>Shift dan non shift</i> ) .....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	8
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	11
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	11
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	11
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 .....	16
3.2.3 Proses Produksi.....	18

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	20
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	20
3.3.1 Pemeliharaan mesin .....	20
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	21
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.....	28
4.1 Latar Belakang .....	28
4.2 Identifikasi Masalah.....	28
4.3 Pembahasan .....	29
4.3.1 Analisis penyebab.....	30
4.3.2 Analisis penyelesaian .....	31
BAB V PENUTUP .....	33
5.1 Kesimpulan .....	33
5.2 Saran .....	33
DAFTAR PUSTAKA.....	34
LAMPIRAN .....	35



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan di PT. Sritex... 7	7
Tabel 2.2 Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan di Garmen 2... 7	7
Tabel 2.3 Jumlah Tenaga kerja Berdasarkan Jenis Kelamin..... 7	7
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja..... 8	8
Tabel 3.1 <i>Work Order</i> PDL loreng TNI AD ..... 12	12
Tabel 3.2 <i>Size</i> dan <i>Quantity</i> dari celana PDL loreng TNI AD ..... 12	12
Tabel 3.3 Komponen celana PDL loreng TNI AD ..... 13	13
Tabel 3.4 <i>Interlining</i> celana PDL loreng TNI AD..... 13	13
Tabel 3.5 <i>Style</i> dan Jumlah Produksi..... 16	16
Tabel 3.6 Daftar mesin dalam produksi celana PDL Loreng TNI AD ..... 17	17

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Tata Letak Mesin.....	17
Gambar 3.2 Alur proses produksi celana PDL Loreng TNI AD.....	19
Gambar 4.1 Memasang <i>velcro</i> pada saku celana bagian belakang tidak lurus. .	29
Gambar 4.2 Analisa masalah pada celana PDL Loreng TNI AD .....	30
Gambar 4.3 Alternatif tindakan masalah pada celana PDL Loreng TNI AD .....	31

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk .....	36
Lampiran 2 Struktur Organisasi Departemen Garmen 2 .....	37
Lampiran 3 OPC Celana PDL Loreng TNI AD .....	38
Lampiran 4 Hasil Pemeriksaan Random Style PDL Loreng TNI AD.....	39



## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan bentuk implementasi 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 akan dihadapi. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Garmen 2 PT. Sri Rejeki Isman, Tbk dari tanggal 12 Juni – 19 Agustus 2019. Sumber permodalan di PT Sri Rejeki Isman Tbk diperoleh dari modal perorangan (swasta) dan Investasi Saham. Modal perorangan tersebut berasal dari Direktur yang merupakan pemegang saham utama. Saham PT Sri Rejeki Isman Tbk dikenal dengan nama SRIL (Sri Rejeki Isman Lukminto). 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 tekstil militer. Berdasarkan data pada akhir tahun 2018, jumlah tenaga kerja PT Sri Rejeki Isman Tbk mencapai 18.713 karyawan, meningkat 14,56 % dibandingkan pada tahun 2017. Jumlah karyawan pada 2018 terbagi atas 18.590 karyawan dari bagian produksi dan 123 karyawan dari bagian non produksi. Selain itu, PT Sri Rejeki Isman Tbk juga telah memiliki banyak pelanggan *fashion*.

Tujuan Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk mengetahui urutan proses produksi celana PDL Loreng TNI AD, mengetahui permasalahan yang terjadi secara langsung pada proses produksi celana PDL Loreng TNI AD, dan menyelesaikan permasalahan dalam proses produksi celana PDL Loreng TNI AD. Celana PDL Loreng TNI AD adalah *order* yang dimiliki oleh Dirbekang TNI AD PO CT 268 sejumlah 9800 *pcs* yang dikerjakan di Departemen 2 proses yang dilakukan dalam memproduksi celana PDL Loreng TNI AD meliputi pembuatan saku samping depan, saku belakang, saku samping bawah, ban pinggang, menggabungkan komponen celana bagian depan dan belakang serta menggabungkan seluruh komponen. Untuk menunjang lancarnya kegiatan produksi pemeliharaan dan perbaikan mesin sangat diperlukan. Pemeliharaan mesin adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjaga dan mencegah mesin dari kerusakan-kerusakan yang tidak diinginkan. Pengendalian yang dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk yang telah jadi. Pengendalian mutu yang dilakukan untuk mengetahui dan memastikan produk yang telah ditentukan *buyer*.

Permasalahan yang sering kali terjadi pada pembuatan produk tersebut yaitu pemasangan *velcro* pada saku bagian belakang yang tidak lurus. Hal tersebut disebabkan oleh tidak adanya alat bantu seperti magnet, material *velcro* yang licin dan mesin yang kurang tepat. Dari permasalahan yang terjadi, saran yang diharapkan dapat membantu dalam menyelesaikan masalah yang ada adalah pemasangan magnet agar saat menjahit *velcro* bisa lurus, dan menggunakan mesin *double needle* agar saat menjahit bisa secara bersamaan dan mengurangi cacat jahitan, untuk operator juga harus selalu mengecek hasil jahitan apakah sudah sesuai standar dan sudah sesuai dengan permintaan *buyer*.