

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Needle Hole* Pada
Seragam Kemeja PDL Marinir Kerah Mandarin**

**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:

AUDHA FATHURROCHMA

NIM. 1703074

Program Studi : 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 *Needle Hole* Pada
Seragam Kemeja PDL Marinir Kerah Mandarin**

**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:

AUDHA FATHURROCHMA

NIM. 1703074

Program Studi : 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 *Needle Hole* Pada
Seragam Kemeja PDL Marinir Kerah Mandarin**

**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:

AUDHA FATHURROCHMA

NIM. 1703074

Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen

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

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

2019

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Needle Hole* Pada
Seragam Kemeja PDL Marinir Kerah Mandarin**

**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:

AUDHA FATHURROCHMA

NIM. 1703074

Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing

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

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI OLEH

Ketua penguji

Tanggal

Rita Istikowati, S.T., M.T.

Ketua Program Studi

Tanggal

Rita Istikowati, S.T., M.T
Direktur

Tanggal

Drs. Abdillah Benteng, M.PD

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Industri dengan baik.

Praktik Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh seluruh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil pada setiap akhir semester yang dilaksanakan PT Sri Rejeki Isman Tbk. Penulisan laporan Praktik Industri merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan praktik industri bagi setiap mahasiswa. Dengan selesainya laporan praktik ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak yang telah membantu penulis. Untuk itu ucapan terima kasih penulis ucapkan kepada :

1. Bapak Bagus Bambang Wibowo, MBA., Bapak Raisson, Bapak Widodo, dan Akhmad Arry M yang telah membimbing kami di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T.,M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen AK- Tekstil Solo yang telah membimbing di AK – Tekstil Solo
3. Bapak Nurul Anwar S.ST selaku dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen yang telah membantu

Penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun untuk melengkapi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa di Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta. Apresiasi dan ucapan terima kasih yang sebesar - besarnya kepada berbagai pihak yang telah turut berpartisipasi dalam pelaksanaan praktik dan penyusunan laporan ini. Semoga laporan hasil praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 13 September 2019

Audha Fathurrochma

DAFTAR ISI

| | |
|--|-----|
| DAFTAR ISI..... | ii |
| DAFTAR TABEL..... | iv |
| DAFTAR GAMBAR | v |
| DAFTAR LAMPIRAN..... | vi |
| RINGKASAN | vii |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang..... | 1 |
| 1.2 Waktu Dan Tempat Praktik Kerja Lapangan..... | 1 |
| 1.3 Kendala Dalam Praktik Kerja Lapangan | 2 |
| 1.4 Tujuan Praktik Kerja Lapangan | 2 |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN | 3 |
| 2.1 Perkembangan Perusahaan..... | 3 |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan | 3 |
| 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi | 3 |
| 2.2.2 Uraian Tugas | 5 |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran..... | 7 |
| 2.4 Ketenagakerjaan..... | 7 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan..... | 7 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi | 8 |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan | 9 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan | 10 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI..... | 11 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi..... | 11 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi | 11 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi | 13 |
| 3.2 Produksi | 13 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi | 13 |
| 3.2.2 Mesin dan Tata Letak..... | 15 |

| | | |
|----------------------|----------------------------------|----|
| 3.2.3 | Proses Produksi | 16 |
| 3.2.4 | Sarana Penunjang Produksi | 22 |
| 3.3 | Pemeliharaan dan Perbaikan | 23 |
| 3.3.1 | Pemeliharaan Mesin..... | 24 |
| 3.3.2 | . Perbaikan Mesin..... | 24 |
| 3.4 | Pengendalian Mutu..... | 25 |
| 3.4.1 | <i>Raw Material</i> | 25 |
| 3.4.2 | Proses..... | 26 |
| 3.4.3 | Produk | 29 |
| BAB IV DISKUSI | | 31 |
| 4.1. | Latar Belakang..... | 31 |
| 4.2 | Identifikasi Masalah | 32 |
| BAB V PENUTUP..... | | 39 |
| 5.1 | Kesimpulan | 39 |
| 5.2 | Saran | 39 |
| DAFTAR PUSTAKA | | 40 |
| LAMPIRAN | | 41 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk | 8 |
| Tabel 2.2 Jumlah karyawan dan tingkat pendidikan di Garmen V | 8 |
| Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja di Garment V berdasarkan jabatan | 9 |
| Tabel 3.1 Jenis mesin yang digunakan untuk proses produksi | 15 |
| Tabel 3.2 Urutan proses <i>sewing</i> PDL MARINIR Kerah Mandarin | 16 |
| Tabel 3.3 Waktu pemeliharaan mesin | 24 |
| Tabel 4.1 Cacat jahitan PDL MARINIR Kerah Mandarin | 31 |
| Tabel 4.2 Cacat jahitan <i>needle hole</i> pada PDL MARINIR Kerah Mandarin | 32 |
| Tabel 4.3 Standar penggunaan ukuran jarum <i>single needle</i> | 38 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|---|----|
| Gambar 2.1 Struktur organisasi garmen V | 4 |
| Gambar 3.1 Kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin tampak depan | 14 |
| Gambar 3.2 Kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin tampak belakang..... | 14 |
| Gambar 3.3 <i>Lay Out</i> tata letak mesin | 17 |
| Gambar 3.4 Kartu perawatan mesin | 25 |
| Gambar 4.1 Tampak jahitan baik dan benar | 33 |
| Gambar 4.2 Cacat jahitan <i>needle hole</i> | 34 |
| Gambar 4.3 Diagram <i>fish bone</i> | 35 |

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Size Specification*.....

RINGKASAN

PKL (Praktik kerja lapangan) merupakan salah satu kewajiban mahasiswa Akademi komunitas Industri tekstil dan Produk tekstil Surakarta. Serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan pada tanggal 12 Juni 2019 sampai tanggal 19 Agustus 2019 di PT Sri Rejeki Isman Tbk di departemen V. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan tekstil yang didirikan oleh Bapak H.M. Lukminto pada tahun 1966 yang terdiri dari beberapa departemen yaitu *spinning* (pemintalan), *weaving* (pertenunan), *finishing* printing (pencelupan, pewarnaan dan penyempurnaan) dan garmen yang berlokasi di JL. KH. Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi dan mengetahui penyelesaian dari masalah tersebut. Kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin dikerjakan oleh departemen garmen V di *line 06 block 02* pada tanggal 22 Juli 2019 sampai 23 Juli 2019 yang memiliki jumlah sebanyak 40 pcs kemeja. Pengendalian produksi digunakan untuk mengetahui hasil produksi agar waktu produksi tepat waktu dan melakukan pengendalian mutu agar memiliki kualitas yang bagus. Dalam proses penjahitan PDL MARINIR Kerah Mandarin ditemukan banyak cacat jahitan seperti jahitan putus, *needle hole*, *double needle* meleset, pasang *flap* miring. Masalah yang paling banyak ditemukan yaitu *needle hole* yang memiliki jumlah 19 pcs dengan presentase *reject* 55,90% dari total *reject* 34 pcs. Cara mengetahui penyebab dan penyelesaian masalah cacat jahitan *needle hole* yang terdapat pada kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin dengan menggunakan metode diagram *fish bone*. Salah satu faktor yang menyebabkan terjadinya cacat jahitan *needle hole* yaitu faktor manusia dikarenakan kelalaian dalam menangani persiapan proses penjahitan kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin ini, sebelum proses penjahitan kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin dimulai, *syle* yang dikerjakan menggunakan ukuran jarum ukuran besar yakni DBX1 ukuran 13, sedangkan ukuran jarum untuk kemeja PDL MARINIR Kerah Mandarin seharusnya DB X 1 ukuran 11.