

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

**Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Top stitch*  $\frac{1}{4}$  Yoke  
Belakang Yang Tidak Rata/Bergelombang**

**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 :**

**DEWIANTI**

**1703078**

**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 *Top stitch* ¼ *Yoke*  
Belakang Yang Tidak Rata/Bergelombang**

**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 :**

**DEWIANTI**

**1703078**

**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 *Top stitch*<sup>1/4</sup> Yoke  
Belakang Yang Tidak Rata/Bergelombang**

**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 :**

**DEWIANTI**

**1703078**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing : Yulius Sarjono Eddy, S.E,M.M.**

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

**2019**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Top stitch*  $\frac{1}{4}$  Yoke  
Belakang Yang Tidak Rata/Bergelombang**

**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 :**

**DEWIANTI**

**1703078**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing :**

**Yulius Sarjono Eddy, S.E,M.M.**

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

**2019**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.,)

Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kehadirat Allah SWT karena dengan karunia-Nya Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan dapat terselesaikan dengan baik. Dalam Praktik Kerja Lapangan ini banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan dalam bidang garmen. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II pada program studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini mendapatkan banyak dorongan dari berbagai pihak terutama dari kedua orang tua yang selalu memberi doa, memberi nasihat, memberi semangat dan dukungan sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik kerja Lapangan ini dengan baik, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M., selaku dosen pembimbing penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T. M.T., selaku ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen dan Segenap instruktur pembimbing selama masa Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
3. Karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan banyak ilmu yang bermanfaat selama Praktik Kerja Lapangan. Atas dukungan yang diberikan dalam melaksanakan kegiatan tugas Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dari awal hingga akhir.
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Hendi Dwi Handiman, S.St.,M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dapat disadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan serta dapat lebih baik kedepannya.

Semoga penyusunan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, September 2019

Dewianti

NIM : 1703078

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan, Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Metode Pengumpulan Data .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	9
2.3.1 Permodalan .....	9
2.3.2 Pemasaran .....	9
2.4 Ketenagakerjaan .....	10
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian 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.....	16
3.2	Produksi .....	17
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	21
3.2.3	Proses Produksi .....	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	27
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	28
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	32
3.4.2	Proses .....	33
3.4.3	Produk.....	36
BAB IV	DISKUSI.....	38
4.1	Latar Belakang .....	38
4.2	Identifikasi Masalah .....	38
4.3	Pembahasan .....	39
BAB V	PENUTUP .....	43
5.1	Kesimpulan.....	43
5.2	Saran.....	43
DAFTAR	PUSTAKA.....	45
LAMPIRAN	.....	46

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tabel Tingkat Pendidikan Karyawan .....	10
Tabel 2.2 Tabel Jumlah Tenaga Kerja menurut jenis kelamin .....	11
Tabel 2.3 Tabel Distribusi Tenaga Kerja Garmen II .....	11
Tabel 2.3 Tabel Distribusi Tenaga Kerja Garmen II (lanjutan) .....	12
Tabel 3.1 Komponen blus comtex.....	20
Tabel 3.1 Komponen blus comtex (lanjutan).....	21
Tabel 3.2 <i>Accessories</i> Blus Comtex <i>style 1221 Color Barn Red Quantity 3744 pcs</i> .....	20
Tabel 3.3 Data Mesin Yang Digunakan.....	21
Tabel 4.1 Rata-rata cacat jahitan pada blus Comtex Style LCT F1221 .....	39

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Garment II PT Sri Rejeki Isman Tbk .....	5
Gambar 3.1 Gambar <i>Blouse Comtex</i> .....	16
Gambar 3.2 Gambar Formulir Laporan Produksi .....	17
Gambar 3.3 Gambar Komponen Blus Comtex .....	19
Gambar 3.4 Tata Letak Mesin blus Comtex <i>section 4 line 4</i> .....	22
Gambar 3.5 <i>Size Specification</i> blus comtex .....	23
Gambar 3.6 Alur Proses Produksi .....	24
Gambar 3.7 <i>Operation Process Chart</i> blus comtex <i>style 1221</i> .....	26
Gambar 3.8 Laporan Perawatan Rutin .....	30
Gambar 3.9 Kartu Perbaikan Mesin .....	31
Gambar 3.10 Pola bantu gosok blus comtex .....	33
Gambar 3.11 <i>Form NCP (Non Conform Product)</i> .....	37
Gambar 4.1 Diagram <i>Fish Bone</i> .....	40
Gambar 4.2 Gambar produk yang benar dan yang salah .....	42

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Work Order .....	46
Lampiran 2 Packing Blus Comtex .....	47
Lampiran 3 Trim Card Material blus comtex.....	48

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu kurikulum dalam pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat kedalam praktik kerja secara nyata. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang didirikan pada tanggal 22 Mei 1966 dan beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan dilakukan di Departemen Garmen II PT Sri Rejeki Isman Tbk *section 4 line 4* dan dilaksanakan dari tanggal 12 Juli 2019 hingga 01 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi blus Comtex dengan *buyer Comtex product Blouse Long Sleeved One Pocket Shirt CT-015 Style LCT F1221*. Tujuan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk mengetahui alur proses pembuatan dan cacat apa saja yang mungkin terjadi pada proses produksi blus comtex *style 1221*, serta untuk memberikan penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi blus comtex. Proses produksi blus comtex merupakan produksi massal dengan jumlah kuantiti *order* hingga ribuan di departemen garmen II *section 4 line 4* salah satu *line* yang mengerjakan produk tersebut. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu *unit* blus adalah 35,55 menit dengan kapasitas produksi 145 *unit* per hari untuk *section 4 line 4* departemen garmen II dengan waktu per hari 7 jam kerja. Proses produksi blus Comtex dimulai dari *loading cutting* hingga proses *finishing*, pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi dan produk jadi. Pengendalian produksi digunakan untuk memantau hasil produksi agar produksi tepat waktu sesuai target yang telah ditentukan. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai dengan spesifikasi produk. Masalah yang paling banyak terjadi adalah jahitan *Top stitch ¼ inchi yoke* belakang tidak rata / bergelombang pada proses ini pula terjadi penumpukan barang yang banyak dan menghambat proses berikutnya sehingga target per hari tidak dapat tercapai. Masalah tersebut dapat terjadi karena keterbatasan mesin *double needle* dan *skill* operator yang kurang mumpuni. Dari dua faktor tersebut, maka solusi yang dapat dilakukan adalah penambahan mesin *double needle* dan pemberian contoh serta cara pengerjaan yang benar dari pengawas/*supervisor* kepada operator sebelum memulai produksi agar operator dapat mengerjakan proses pekerjaannya dengan benar dan cepat sesuai dengan keinginan dari pemesan.