

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan tidak
Konsisten dan Jahitan Meleset pada Piping Kaos OR AKPOL style
AK-SMG-1463 TS**

**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 :

**FARHAN BUDI LAKSONO
NIM. 1703080
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 Jahitan tidak
Konsisten dan Jahitan Meleset pada Piping Kaos OR AKPOL *style*
AK-SMG-1463 TS**

**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 :

**FARHAN BUDI LAKSONO
NIM. 1703080
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 Jahitan tidak
Konsisten dan Jahitan Meleset pada Piping Kaos OR AKPOL *style*
AK-SMG-1463 TS**

**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 :

**FARHAN BUDI LAKSONO
NIM. 1703080
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing :

Putri Nurliana, S.St, MM

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

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

**Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan tidak
Konsisten dan Jahitan Meleset pada Piping Kaos OR AKPOL style
AK-SMG-1463 TS**

**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 :

**FARHAN BUDI LAKSONO
NIM. 1703080
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing

(Putri Nurliana, S.St, MM)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Putri Nurliana, S.St, MM)

Ketua Program Studi

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 rahmat dan karunianya Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan dapat berjalan dengan lancar. Laporan Praktik Industri ini disusun sebagai salah satu syarat dalam pemenuhan Tugas Akhir untuk dapat LULUS dari AK – Tekstil SOLO, praktik ini dilaksanakan selama dua bulan di PT. Sri Rejeki Isman Tbk.

Dengan selesainya Laporan Praktik Industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Ayah dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan. Terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Seluruh managemen dan karyawan PT Sritex yang telah memberikan bimbingan selama Praktik Industri di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T,M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen 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. Bapak Drs.Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman,S.T.,M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Oleh karena itu kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan laporan Semoga penyusunan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembacanya.

Surakarta, 1 Agustus 2019

Farhan Budi Laksono

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Batasan – batasan Praktik Kerja Lapangan.....	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	3
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	6
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan.....	10
2.4.4 Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	12
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3.2 Produksi	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	17
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	17
3.2.3 Proses Produksi.....	18
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	19
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	20
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	20
3.3.2 Perbaikan Mesin	21

3.4 Pengendalian Mutu	22
3.4.1 <i>Raw Material</i>	23
3.4.2 Proses	23
3.4.3 Produk	24
BAB IV DISKUSI.....	27
4.1 Latar Belakang	27
4.2 Identifikasi Masalah.....	27
4.3 Pembahasan.....	28
BAB V PENUTUP	32
5.1 Kesimpulan	32
5.2 Saran	32
DAFTAR PUSTAKA.....	33
LAMPIRAN	34

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan departemen garmen 5 berdasarkan tingkat pendidikan	8
Tabel 2.2 Distribusi ketenagakerjaan	9
Tabel 3.1 Komponen Kaos OR AKPOL style AK-SMG-1463 TS.....	14
Tabel 3.2 Satuan Waktu Produksi.....	15
Tabel 3.3 Size Specification.....	16
Tabel 3.4 Form pelaporan.....	16
Tabel 3.5 Data Mesin Yang Digunakan.....	17
Tabel 3.6 Formulir pengawasan jarum	22
Tabel 3.7 Kartu perbaikan mesin	22
Tabel 3.8 Form NCP (Non Conform Product)	26
Tabel 4.1 Defect Kaos OR AKPOL style AK-SMG-1463 TS.....	27

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen Garmen 5	4
Gambar 2.2 Grafik Pembagian Saham PT Sri Rejeki Isman Tbk	7
Gambar 3.1 Kaos OR AKPOL style AK-SMG-1463 TS.....	13
Gambar 3.2 Komponen Kaos OR AKPOL style AK-SMG-1463 TS.....	14
Gambar 3.3 Tata letak mesin.....	18
Gambar 3.4 Cacat print pada Kaos AKPOL style AK - SMG - 1463 TS	25
Gambar 3.5 Simetris pada Kaos AKPOL style AK - SMG - 1463 TS.....	25
Gambar 4.1 Diagram Defect	28
Gambar 4.2 Jahitan Piping tidak Konsisten dan Jahitan Meleset	29
Gambar 4.3 Fish Bone Jahitan tidak Konsisten dan Jahitan Meleset.....	30

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Work order</i>	34
Lampiran 2 <i>Size spesification</i>	34
Lampiran 3 <i>Form NCP</i>	34
Lampiran 4 Kartu perawatan mesin	35
Lampiran 5 Laporan jarum patah	35

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu program yang sudah ditetapkan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang telah didapat. Praktik Kerja Industri dilaksanakan di Departemen Garmen 5 PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 12 Juni 2019 sampai 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi Kaos OR AKPOL *style* AK-SMG-1463 TS. Tujuan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk.

1. Mengetahui alur proses produksi garmen di Departemen Garmen 5 PT Sri Rejeki Isman Tbk.
2. Mengetahui permasalahan apa saja yang terjadi dalam proses produksi.
3. Mengetahui penyebab permasalahan.
4. Menyelesaikan masalah dan mencari solusi dari *defect* yang terjadi pada produk.

PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan pada tanggal 22 Mei 1966 dan beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Proses produksi Kaos OR AKPOL *style* AK-SMG-1463 TS dikerjakan di departemen garmen 5 di blok 2 *line* 4. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu unit baju adalah 16.65 menit dengan kapasitas produksi 378 unit per hari. Total produksi Kaos OR AKPOL *style* AK-SMG-1463 TS di Departemen Garmen 5 sebanyak 2.174 unit. Pengerjaan Kaos OR AKPOL *style* AK-SMG-1463 TS dikerjakan oleh 13 operator blok 2 *line* 4, membutuhkan beberapa mesin antara lain mesin *single needle lock stitch*, mesin obras benang 4, mesin *overdeck* jarum 1 dan mesin *overdeck* jarum 2. Proses produksi Kaos OR AKPOL *style* AK-SMG-1463 TS dimulai dari *loading* hingga proses *trimming*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Pengendalian produksi digunakan untuk memantau hasil produksi agar waktu produksi tepat waktu sesuai target yang telah ditentukan. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan *buyer*. Masalah yang paling banyak terjadi adalah jahitan piping tidak konsisten dan jahitan piping meleset. Masalah tersebut dapat terjadi karena metode yang digunakan operator. Dari faktor tersebut, maka solusi dari permasalahan tersebut adalah operator dapat memotong sedikit obras di bagian rib leher belakang sepanjang piping yang akan dijahit.