

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

**Kasus Praktik : Penyelesaian Masalah Jahitan Obras Terlihat Pada  
Bagian Lengan Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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 :**

**NURUL FITRI KHUSUMAWATI**

**NIM 1703090**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**



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

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

**Kasus Praktik : Penyelesaian Masalah Jahitan Obras Terlihat Pada  
Bagian Lengan Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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 :**

**NURUL FITRI KHUSUMAWATI**

**NIM 1703090**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**



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

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

**Kasus Praktik : Penyelesaian masalah jahitan obras terlihat pada  
bagian lengan Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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 :**

**NURUL FITRI KHUSUMAWATI**

**NIM. 1703090**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**

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

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

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

**Kasus Praktik : Penyelesaian masalah jahitan obras terlihat pada  
bagian lengan Kemeja PDL Loreng TNI AL**

**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 :**

**NURUL FITRI KHUSUMAWATI**

**NIM. 1703090**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**

**Pembimbing**

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

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

## **DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

**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 memberi banyak kesempatan sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dapat mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (Ak-Tekstil Solo).

Dalam penyusunan laporan ini tidak terlepas dari dukungan, semangat, serta bimbingan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materil, oleh karena itu terimakasih kepada :

1. Kedua orang tua yang telah mendukung dan memberikan semangat.
2. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns selaku dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Nanik selaku pembimbing *Packing* di Departemen Garmen 5.
5. Ibu Endang selaku pembimbing Pola di Departemen Garmen 5.
6. Ibu Agnes A.Ma selaku pembimbing Operasi Perakitan Garmen (OPG) di Departemen Garmen 2.
7. Bapak Hari selaku pembimbing Perawatan dan Pemeliharaan Mesin di Departemen Garmen 2.

Dapat disadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penulisan laporan PKL ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan PKL ini.

Besar harapan agar laporan PKL ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah ilmu dan pengetahuan mengenai Praktik Kerja Lapangan.

Surakarta, 04 September 2019

Nurul Fitri Khusumawati

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
BAB II BAGIAN UMUM/PERKANTORAN PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.3 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.3.1 Uraian Tugas.....	4
2.4 Permodalan dan Pemasaran.....	6
2.5 Ketenagakerjaan.....	6
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	7
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	7
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	8
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	8
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	10
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	10
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	10
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	12
3.2 Produksi.....	12
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	12
3.2.2 Mesin dan Tata Letak Mesin.....	13
3.2.3 Proses Produksi.....	14
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	16
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	16
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	16
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	18

3.4	Pengendalian Mutu.....	19
3.4.1	<i>Raw Matrial</i> .....	19
3.4.2	Proses .....	20
3.4.3	Produk.....	21
BAB IV DISKUSI.....		22
4.1	Latar Belakang .....	22
4.2	Indentifikasi Masalah .....	23
4.3	Pembahasan .....	24
4.3.1	Analisis Upaya Penyelesaian Masalah .....	25
BAB V PENUTUP .....		27
5.1	Kesimpulan.....	27
5.2	Saran.....	27
DAFTAR PUSTAKA.....		28
LAMPIRAN .....		29



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tabel jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan .....	7
Tabel 3.1 Mesin dan jumlah mesin.....	14
Tabel 3.2 Proses predukai seragam kemeja PDL Loreng TNI AL .....	14
Tabel 4.1 Hasil Analisis Masalah .....	22
Tabel 4.2 Presentase <i>Defect</i> Produk .....	23

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 <i>Sample</i> kemeja seragam PDL Loreng TNI AL.....	11
Gambar 3.2 formulir hasil inspeksi QC <i>sewing</i> .....	12
Gambar 3.3 Kemeja PDL Loreng TNI AL.....	13
Gambar 3.4 Tata letak mesin <i>line</i> 6 blok 2.....	14
Gambar 3.5 Formulir perawatan mesin.....	18
Gambar 3.6 Formulir perbaikan mesin.....	19
Gambar 4.1 Diagram <i>defect</i> Produksi.....	23
Gambar 4.2 <i>Defect</i> jahitan obras terlihat bagian lengan.....	24
Gambar 4.3 Identifikasi masalah dengan metode <i>fishbone</i> .....	25

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi Perusahaan .....	29
Lampiran 2 Work Order .....	30

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang diperoleh. Praktik kerja lapangan diselenggarakan mulai tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan tanggal 19 Agustus 2019 di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jalan K.H Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah 57142. PT Sri Rejeki Isman Tbk berdiri pada tanggal 22 Mei 1966. PT Sri Rejeki Isman Tbk terdiri dari 4 divisi yaitu: divisi pemintalan, divisi pertenunan, divisi pewarnaan, dan divisi garmen. Permodalan PT Sri Rejeki Isman Tbk berasal dari 3 sumber yaitu: keluarga pemilik perusahaan, PT Huddlestone Indonesia, dan saham masyarakat. PT Sri Rejeki Isman Tbk menjadi perusahaan terbesar di Asia Tenggara dengan memiliki beberapa anak perusahaan diantaranya yaitu: PT Sari Warna Asli, PT Yogyatex, PT Jaya Perkasa, PT Citra Busana, PT Djohar, dan lain-lain. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian untuk *brand-brand* ternama, antara lain: Marubeni, Comtex, Uniqlo, New Yorker, Sodexo, dan lain-lain dengan jenis *fashion* dan *uniform*. Praktik kerja lapangan di laksanakan di Departemen Garmen II dan Departemen Garmen V. Pokok pembahasan yang diambil adalah kemeja PDL Loreng TNI AL yang dikerjakan oleh *line 6* blok 2 di Departemen Garmen V. Jumlah kemeja PDL Loreng TNI AL yang dikerjakan di Departemen Garmen V adalah 43.700 pcs dan untuk *line 6* blok 2 dengan kapasitas operator 16 orang memiliki target 175 pcs per hari dan target per jamnya yaitu 25 pcs. Mesin yang digunakan untuk memproduksi kemeja PDL Loreng TNI AL adalah mesin *single needle*, *double needle*, obras benang 5, pasang kancing, lubang kancing, *bartack*, dan *roundhole*. Saat praktik kerja lapangan dilakukan pengamatan selama 4 hari, dan menemukan beberapa masalah diantaranya yaitu: plaket tidak rata, jahitan *deck* tidak rata, dan jahitan obras terlihat pada bagian lengan. Presentase masalah terbesar pada kemeja PDL Loreng TNI AL sebesar 14,1% yaitu masalah jahitan obras terlihat pada bagian lengan. Masalah tersebut disebabkan oleh beberapa faktor yaitu: faktor metode, faktor, manusia, dan faktor mesin.