

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Stitch 1/16 Unconsistant*  
pada Kaki Kerah

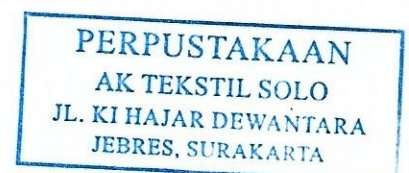
Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

**YANUAR HANAS KRISANTO**

**NIM. 1703097**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

## KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas kasih dan berkatNya kegiatan Praktik Kerja Lapangan dan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat terlaksana dengan lancar. Dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, banyak pihak yang telah berkontribusi untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Terima kasih untuk pihak-pihak diantaranya:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.T. M.T. selaku Pembantu Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Seluruh Dosen dan tenaga pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T. M.T. selaku ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen dan Ibu Mega Kumala Ratna S.ST. selaku Dosen Pembimbing penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Segenap instruktur atau pembimbing selama PKL di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Karyawan dan karyawan Departemen Garmen 2 dan 5 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan tambahan ilmu selama PKL.

Oleh karena proses observasi yang dibatasi oleh otoritas perusahaan dan pengetahuan yang masih terbatas, serta penulisan yang belum sempurna, mohon maaf dan sangat dibutuhkan saran dan kritik membangun agar dapat menjadi evaluasi dan kedepan penulisan dan konten Laporan Praktik Kerja Lapangan dapat ditingkatkan kembali demi kemajuan AK-Tekstil Solo.

Surakarta, 17 September 2019

Penulis

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
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.....	3
2.2.2    Uraian Tugas.....	4
2.2    Permodalan dan Pemasaran.....	5
2.2.1    Modal.....	5
2.2.2    Pemasaran.....	6
2.3    Ketenagakerjaan.....	7
2.3.1    Jumlah Tenaga Kerja.....	7
2.3.2    Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi.....	8
2.3.3    Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.3.4    Sistem Pengupahan Dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1    Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1    Perencanaan Produksi.....	13
3.1.2    Pengendalian Produksi.....	14
3.2    Produksi.....	17
3.2.1    Mesin Dan Tata Letak.....	17
3.2.2    Proses Produksi.....	20
3.2.3    Sarana Penunjang Produksi.....	22
3.3    Pemeliharaan Dan Perbaikan.....	23
3.3.1    Pemeliharaan Mesin.....	23
3.3.2    Perbaikan Mesin.....	24
3.4    Pengendalian Mutu.....	26

3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	26
3.5	Proses .....	27
3.5.2	Produk.....	28
BAB IV	DISKUSI.....	29
4.1	Latar Belakang .....	29
4.2	Identifikasi Masalah .....	29
4.3	Pembahasan .....	31
BAB V	PENUTUP .....	33
5.1	Kesimpulan.....	33
5.2	Saran.....	34
DAFTAR	PUSTAKA.....	35
LAMPIRAN	.....	36

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Dept. Garmen V Berdasarkan Tingkat Pendidikan ..	7
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Berdasarkan Jabatan di Garmen V .....	8
Tabel 3.1 <i>Style</i> dan Jumlah Produksi .....	17
Tabel 3.2 Jenis Mesin dan Kode Mesin Produksi .....	18
Tabel 3.3 Tabel Jumlah Mesin pada <i>Line 7</i> Blok 2 Dept. Garmen V .....	18
Tabel 3.5 Kartu Perbaikan Mesin .....	26
<i>Tabel 4.1</i> Daily Inspection	29

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Dept. Garmen V .....	3
<i>Gambar 2.2 Grafik Pembagian Saham PT Sri Rejeki Isman Tbk .....</i>	<i>6</i>
Gambar 3.1 <i>Layout</i> Mesin Produksi.....	20
Gambar 3.2 <i>Form</i> Perawatan Mesin .....	24
Gambar 3.3 <i>Form</i> Permintaan Perbaikan Mesin .....	25
Gambar 4.1 Grafik Hasil Produksi Kemeja PDH TNI AD.....	30
Gambar 4.2 <i>Stitch 1/16 Uncosistant</i> pada <i>Stand Collar</i> .....	31
Gambar 4.3 <i>Fish Bone Chart</i> .....	32



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Size Specification</i> .....	34
Lampiran 2 <i>Operation Proccess Chart</i> .....	35



## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah kegiatan yang wajib diikuti oleh seluruh mahasiswa AK-Tekstil Solo. Mahasiswa juga diwajibkan menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan sebagai syarat kelulusan. Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT Sri Rejeki Isman Tbk. PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah perusahaan yang bergerak di bidang Tekstil dan Produk Tekstil yang berdiri pada 22 Mei 1966. Sampai saat ini PT Sri Rejeki Isman telah menjadi perusahaan yang terintegrasi dan terbesar se-Asia Tenggara yang mempekerjakan sekitar 20000 karyawan. Produk-produk yang dihasilkan diantaranya; seragam militer, seragam korporasi, dan *fashion*. Produk-produk tersebut dipesan dari berbagai instansi dan *brand* dari puluhan negara di dunia. Sebagai perusahaan besar dengan kapasitas produksi yang sangat besar, perusahaan membutuhkan dukungan modal yang tidak sedikit. Oleh karena itu Sritex telah terdaftar di bursa efek, dan bersifat terbuka. Proses produksi adalah proses menambah nilai guna suatu barang melalui proses-proses tertentu. Dalam konteks garmen produksi merupakan proses penggabungan benang dan kain menjadi produk pakaian jadi. Untuk melakukan proses produksi perlu perencanaan, agar proses produksi dapat berjalan lancar dan selesai tepat waktu. Dari mulai penentuan material penyusun produk, penghitungan biaya produksi, sampai pembuatan *sample* produk. Setelah hal-hal tersebut telah diperhitungkan dengan matang, selanjutnya menyiapkan kebutuhan *line* produksi seperti; mesin-mesin produksi, jumlah operator, pola bantu, sampai *layout* produksi. Setelah itu produksi dapat berjalan. Selain sumber daya manusia yang baik, sarana-sarana penunjang produksi harus ditingkatkan untuk memaksimalkan produktifitas. Dalam proses produksi garmen, perusahaan membutuhkan mesin-mesin produksi berteknologi tinggi. Mesin-mesin tersebut harus dimaksimalkan penggunaannya. Mesin-mesin tersebut perlu tindakan pemeliharaan dan perusahaan harus memiliki SOP untuk memperbaiki mesin-mesin yang rusak agar penggunaannya dapat dimaksimalkan. Produksi dikatakan berhasil apabila target kuantitas dan kualitas dari *buyer* terpenuhi. Proses pengendalian mutu merupakan proses yang sangat penting untuk menjamin kualitas produk yang dihasilkan. Dari mulai *raw material* penyusun produk, proses produksi, dan hasil produksi harus sesuai dengan SOP dan melewati tahap kontrol kualitas. Pada kenyataannya di setiap *line* produksi pasti mengalami masalah-masalah terutama untuk pengendalian mutu produk. Misal untuk *order* "Kemeja PDH TNI AD" yang dikerjakan di *line* 7 blok 2 Departemen Garmen V mengalami berbagai masalah, seperti; *Stitch* 1/16 kaki kerah *unconsistant*. *Stitch* 1/16 saku pen meleset, jahitan bahu kendor, dan saku dan tutup saku tidak sejajar. Dari beberapa masalah tersebut yang merupakan *top defect* adalah *stitch* 1/16 kaki kerah *unconsistant*. Melalui proses identifikasi ditemukan beberapa faktor penyebab *defect stitch* 1/16 kaki kerah *unconsistant* seperti; kecepatan mesin, tekanan *presserfoot* lemah, *handling* tidak tepat, menginjak pedal gas yang terlalu kuat sehingga kecepatan mesin tidak terkendali dan konsentrasi operator yang menurun. Solusi yang dapat dilakukan diantaranya dengan mengatur ulang kecepatan dan tekanan *presserfoot* mesin, meningkatkan kompetensi karyawan, dan memberi kesempatan kepada karyawan yang kurang konsentrasi untuk beristirahat sejenak dan melakukan *stretching* untuk mengembalikan konsentrasi operator tersebut.