

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Panjang  
Celana yang Berbeda pada Celana H&M *Style Dolly Slacks***

**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:**

**LAILUSSYARIFUL GHUFRON**

**NIM. 1803036**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Panjang  
Celana yang Berbeda pada Celana H&M *Style Dolly Slacks***

**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:**

**LAILUSSYARIFUL GHUFRON**

**NIM. 1803036**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Panjang  
Celana yang Berbeda pada Celana H&M *Style Dolly Slacks***

**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:**

**LAILUSSYARIFUL GHUFRON  
NIM. 1803036  
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing: Drs. Abdillah Benteng, M. Pd**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Panjang  
Celana yang Berbeda pada Celana H&M *Style Dolly Slacks***

**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:**

**LAILUSSYARIFUL GHUFRON  
NIM. 1803036  
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

**(Drs. Abdillah Benteng, M. Pd)**

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

## KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dan dapat menyusun laporan ini dengan baik.

Laporan Praktik Industri ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan dan dukungan sebagai bahan masukan untuk penulis. Untuk itu pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

- Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan pengarahan kepada penulis mengenai pelaksanaan praktik kerja lapangan
- Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku dosen pembimbing penyelesaian laporan praktik kerja lapangan.
- Dosen pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu pengetahuannya kepada para mahasiswa
- Staf dan Operator di PT. Sri Rejeki Isman, Tbk yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama penulis melaksanakan praktik kerja lapangan
- Pihak-pihak yang membantu penulis dalam pembuatan laporan penelitian ini

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan kekeliruan dalam penulisan laporan ini. Penulis berharap dengan adanya laporan ini dapat bermanfaat bagi orang lain. Akhirnya penulis mengucapkan terimakasih atas segala dukungan dan bantuan sehingga laporan ini dapat tersusun dengan baik

Surakarta, Juni 2020

Lailussyariful Ghufro

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
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 Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Metodologi Penelitian .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	3
2.2.2 Uraian Tugas .....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	6
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 Karyawan .....	8
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	9
BAB III PRODUKSI .....	11
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	11
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	11
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	14
3.2 Produksi .....	14
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	15
3.2.2 Mesin dan Tata Letak Mesin .....	15
3.2.3 Proses Produksi .....	17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	22

3.3	Pemeliharaan dan Perawatan.....	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.....	27
BAB IV DISKUSI.....		29
4.1	Latar Belakang .....	29
4.2	Identifikasi Masalah .....	29
4.3	Pembahasan .....	31
BAB V PENUTUP.....		34
5.1	Kesimpulan.....	34
5.2	Saran.....	35
DAFTAR PUSTAKA.....		36
LAMPIRAN .....		37



## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tingkat Pendidikan Staf dan Karyawan.....	7
Tabel 2. 2 Penyebaran Penempatan Staf dan Karyawan.....	8
Tabel 3. 1 Kebutuhan dan Merk Mesin.....	15
Tabel 3. 2 Proses Produksi Celana H&M <i>style</i> Dolly Slacks.....	18
Tabel 4. 1 Jumlah Produk Cacat .....	30
Tabel 4. 2 Data Jenis dan Jumlah Produk Cacat pada Celana H&M <i>style</i> Dolly Slacks.....	30
Tabel 4. 3 Analisa Penyebab dan Perbaikan Panjang Celana yang Berbeda .....	33

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Bentuk Struktur Organisasi Departemen Garmen X .....	4
Gambar 3. 1 <i>Flow Chart</i> Produksi PT Sri Rejeki Isman, Tbk .....	11
Gambar 3. 2 Rincian Data <i>Work Order</i> Celana H&M style Dolly Slacks.....	14
Gambar 3. 3 Celana H&M style Dolly Slacks .....	15
Gambar 3. 4 Tata Letak Mesin Produksi Celana H&M style Dolly Slacks .....	16
Gambar 3. 5 Urutan Proses Produksi Celana H&M style Dolly Slacks .....	21
Gambar 4. 1 <i>Diagram Fishbone</i> Panjang Celana yang Berbeda .....	32

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Operation Bulletin</i> .....	37
Lampiran 2 <i>Size Specification H&amp;M style Dolly Slacks</i> .....	38

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Garmen X PT Sri Rejeki Isman Tbk dan dilaksanakan mulai dari tanggal 31 Januari 2020 sampai dengan tanggal 11 Februari 2020. Tujuan praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengetahui permasalahan yang terjadi pada proses produksi dan mengetahui cara penyelesaian masalah yang terjadi pada proses produksi Celana H&M *style* Dolly Slacks. PT Sri Rejeki Isman Tbk beralamat di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman dipimpin oleh seorang Presiden Direktur lalu terbagi menjadi departemen *spinning*, *weaving*, *finishing*, dan garmen. Proses produksi Celana H&M *style* Dolly Slacks ini dikerjakan oleh *line* INA *hanger system* 1 di Departemen Garmen X. Perencanaan produksi dilaksanakan sebelum proses produksi dimulai. Perencanaan produksi meliputi pemesanan produk pelanggan yang berisikan data *style* dan *size specification* produk melalui MD. Selanjutnya MD akan memberikan data pesanan *buyer* kepada PPMC yang akan dilanjutkan pada proses pembuatan pola dan pembuatan sample produk. produk jadi akan di cek oleh buyer. Jika mendapat persetujuan buyer maka akan dilanjutkan kepada proses pembuatan produk dengan kuantiti yang diminta di Departemen Garmen. Proses produksi dimulai dari pembuatan pola produk kemudian pemotongan kain, penjahitan dan penggabungan komponen, pengendalian mutu produk, serta proses finishing yang meliputi pengepresan, pelipatan dan pengepakan. Pengendalian produksi dilakukan untuk memonitori hasil produksi dengan cara mencatat hasil produksi pada NCP. Sementara itu, pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi produk. pengendalian mutu dilakukan pada *raw material* (bahan baku dan bahan pendukung), proses produksi dan produk jadi.

Pokok permasalahan yang diambil adalah proses produksi Celana H&M *style* Dolly Slacks. Proses produksi Celana H&M *style* Dolly Slacks dikerjakan di *line* INA *hanger system* 1 Departemen Garmen X dengan kuantiti produk adalah 43.203 *pcs* meliputi *size* 134, 140,146, 152, 158, 164,170. Dalam proses penjahitan produk Celana H&M *style* Dolly Slacks ditemukan masalah yang terjadi yaitu, panjang celana yang tidak sama sebanyak 120 *pcs*, *waistband* yang menggumpal sebanyak 58 *pcs*, dan stik saku yang tidak rata sebanyak 13 *pcs* dan total produk cacat selama 5 hari adalah 191 *pcs*. Masalah panjang celana yang berbeda adalah jenis masalah yang banyak terjadi dengan jumlah cacat sebanyak 120 *pcs* dari keseluruhan jumlah produk cacat. Faktor yang menjadi penyebab adanya masalah ini adalah faktor manusia meliputi *handling* operator yang salah dan terburu-buru, metode yaitu pengambilan lipatan *hemming* yang berbeda saat penjahitan, kain terlalu ditarik, serta material meliputi *material* (kain) licin dan potongan yang tidak rata dan mesin yakni pemasangan corong yang salah. Adapun solusi atas permasalahan diatas yakni untuk faktor metode manusia meliputi, sebelum memulai produksi *supervisor* hendaknya memberikan tips kepada *operator* cara *handling* yang tepat pada proses yang bersangkutan Target menjadi momok sendiri bagi *operator*. Kuantitas seringkali lebih diutamakan dibanding kualitas. Padahal dua hal tersebut saling berkaitan untuk mencapai terpenuhinya target. Oleh karena itu *operator* harus diberi pengarahan untuk lebih memperhatikan kualitas produk (*quantity awareness* ditingkatkan). Kemudian solusi faktor metode meliputi, sebelum menekuk kain hendaknya diukur dahulu

menggunakan pita ukur dan pastikan pita ukur tidak mengalami penyusutan sebelumnya. Saat menjahit, tangan *operator* harus mengontrol komponen. Selain itu posisi jari *operator* tidak boleh terlalu menekan komponen. Solusi atas faktor material meliputi, Lebih memperhatikan *handling* tangan atas komponen dan kecepatan penjahitan yang diturunkan. Potongan kain tidak rata menyebabkan perbedaan ukuran komponen pada proses pengobrasan sehingga diperlukan pengecekan terhadap komponen sebelum di proses. Dan terakhir solusi atas faktor mesin ialah Pengecekan pemasangan corong yang dipasang sudah sesuai dengan standar pemasangan serta mengganti corong yang telah rusak