

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN, TBK

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Meleset
pada Proses Tutup Elastik Leher H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow
Light*.

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:

CLARESTA MAHSYA MHEIDY PRAMESTI

NIM. 1803116

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 Jahitan Meleset
pada Proses Tutup Elastik Leher H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow
Light.***

**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:

CLARESTA MAHSYA MHEIDY PRAMESTI

NIM. 1803116

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Sri Harini, S.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 Jahitan Meleset
pada Proses Tutup Elastik Leher H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow
Light.***

**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:

CLARESTA MAHSYA MHEIDY PRAMESTI

NIM. 1803116

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Sri Harini, S.Pd.)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

KETUA PENGUJI

TANGGAL

(Sri Harini S.Pd)

KETUA PROGRAM STUDI

TANGGAL

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

DIREKTUR

TANGGAL

(Ahmad Wimbo Helvianto)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan yang maha Esa atas limpahan Rahmat dan Hidayah-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan sehingga dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik. Laporan ini disusun guna melengkapi persyaratan dalam menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dan syarat kelulusan Diploma-II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan ini tentunya tidak lepas dari dukungan serta bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu ucapan syukur dan terimakasih kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberi kesempatan untuk mengikuti kegiatan Praktek Kerja Industri dengan lancar.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku Direktur Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Kepala Prodi Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Iwan Setiawan Lukminto selaku Presiden Direktur PT Sri Rejeki Isman, Tbk.
6. Karyawan karyawan PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang telah melancarkan kegiatan praktik industri.
7. Ibu Sri Harini, S.Pd selaku Dosen Pembimbing yang memberikan bimbingan, nasehat serta waktunya selama penulisan laporan Praktik Kerja Industri.
8. PT Sri Rejeki Isman, Tbk selaku Industri yang telah menyediakan tempat praktik dan mengajarkan dunia kerja yang khususnya yang berhubungan tentang garmen.
9. Kedua orang tua penulis yang selalu mendukung dan memberikan semangat, serta selalu mendokan penulis.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini telah disusun sebaik-baiknya namun tidak lepas dari banyaknya kekurangan, baik dari segi kualitas maupun kuantitas. Oleh karena itu diperlukan kritik dan saran yang sifatnya membangun,

semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat serta menambah ilmu pengetahuan.

Surakarta, 3 Juli 2020

Claresta Mahsya M. P.

1803116

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR TABEL.....	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan	1
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.3.1 Permodalan	7
2.3.2 Pemasaran	8
2.3.3 Strategi Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	17
3.2 Produksi.....	18

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	18
3.2.3 Proses Produksi	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	22
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	22
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	23
3.4 Pengendalian Mutu	27
3.4.1 Raw Material	27
3.4.2 Proses	28
3.4.3 Produk.....	28
BAB IV DISKUSI.....	30
4.1 Latar Belakang.....	30
4.2 Identifikasi Masalah	30
4.3 Pembahasan.....	31
BAB V PENUTUP	33
5.1 Kesimpulan.....	33
5.2 Saran.....	33
DAFTAR PUSTAKA.....	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Sri Rejeki Isman, Tbk	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Garmen 2 PT. Sri Rejeki Isman, Tbk.....	5
Gambar 3.3 Contoh <i>Work Order buyer H&M style Apple Jumpsuit Colour Yellow Light</i>	16
Gambar 3.4 <i>Sample H&M Style Apple Jumpsuit</i>	22
Gambar 3.5 Rotary Mesin SNL.....	24
Gambar 3.6 <i>Presser Foot, Throat Plate, Feed Dog, Rotary Mesin SNL</i>	24
Gambar 3.7 <i>Throat Plate dan Feed Dog Mesin Obras</i>	25
Gambar 3.8 Kartu Perbaikan Mesin	26
Gambar 3.9 Kartu Perawatan Mesin Metal Detector	27
Gambar 4.10 Diagram <i>Fishbone</i>	31

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Komposisi Sturuktur Modal	7
Tabel 2.2 Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja Departemen Garmen 10	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen 10.....	11
Tabel 3.4 Jenis dan Jumlah Mesin <i>Line INA hanger system</i> 1 departemen garmen 10	18
Tabel 3.5 Layout <i>Apple Jumpsuit Colour Yellow Light</i> di <i>line INA hanger system</i> 1 departemen garmen 10.....	19

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan untuk mengetahui serta berkontribusi di PT Sri Rejeki Isman, Tbk. PKL dilaksanakan mulai tanggal 15 Juni 2020 sampai tanggal 6 Juli 2020 di PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang berlokasi di JL. KH. Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman, Tbk berawal dari sebuah perusahaan perdagangan tradisional yang menjual produk tekstil bernama "Sri Redjeki" yang berada di Pasar Klewer, Solo, yang didirikan oleh H. M. Lukminto pada 1966. Pada 1978, "Sri Redjeki" secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman dan pada 2013, PT Sri Rejeki Isman menjadi perusahaan perseroan terbuka. Jumlah karyawan pada departemen garmen 10, PT Sri Rejeki Isman, Tbk per 1 Januari 2020 adalah 961 karyawan. Sistem pemasaran perusahaan yaitu menerima produksi sesuai pesanan dan memproduksi untuk dijual langsung melalui; *show room fashion village*. Proses produksi H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow Light* dikerjakan di *line INA 1* departemen garmen 10. Proses produksi H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow Light* dimulai dari *loading cutting* hingga proses *trimming*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi, dan produk jadi. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai dengan spesifikasi produk. Dalam proses penjahitan H&M *Apple Jumpsuit Colour Yellow Light* terdapat beberapa cacat jahitan. Cacat jahitan paling banyak dari pengamatan adalah pada bagian jahitan meleset pada proses tutup elastik leher. Hasil analisa faktor penyebabnya yaitu operator kurang teliti dan terburu-buru, fabric kurang ditarik pada saat proses penjahitan dan pencahayaan yang kurang memadai. Penyelesaiannya adalah operator harus lebih teliti dan tidak terburu-buru saat mengerjakan proses tersebut, pada saat melipat fabric harus lebih ditarik agar elastic tertutup sempurna, selalu menyalakan lampu pada mesin dan lampu yang berada diatas mesin.