

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

**Kasus Praktik :Jahitan Meleset Pada Bagian Manset Produk New  
Yorker Style 20A**

**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:**

**Tasya Nurul Azizah**

**NIM. 1803117**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk**

**Kasus Praktik :Jahitan Meleset Pada Bagian Manset Produk New  
Yorker Style 20A**

**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:**

**Tasya Nurul Azizah**

**NIM. 1803117**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik :Jahitan Meleset Pada Bagian Manset Produk New  
Yorker *Style* 20A**

**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:**

**Tasya Nurul Azizah**

**NIM. 1803117**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1 : Drs. Sugiyarto, M.Si**

**Pembimbing 2 : Mega K. R., S.ST.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik :Jahitan Meleset Pada Bagian Manset Produk New  
Yorker Style 20A**

**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:**

**Tasya Nurul Azizah**

**NIM. 1803117**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1**

**Pembimbing 2**

**(Drs. Sugiyarto, M.Si)**

**(Mega K. R., S.ST.)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

**(Drs. Sugiyarto M.Si)**

**Ketua Program Studi**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

**(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, atas limpahan Rahmat dan karunia-Nya, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik. Laporan ini disusun berdasarkan apa yang telah dilakukan pada saat praktik di industri yaitu di PT Sri Rejeki Isman Tbk (SRITEX) yang beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan dan dukungan sebagai bahan masukan untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Untuk itu, terimakasih banyak kepada :

1. Bapak Drs. Sugiyarto M.Si selaku dosen pembimbing yang sudah membimbing laporan dan memberikan saran dalam penyusunan laporan ini
2. Seluruh pembimbing dari Sritex yang sudah memberikan informasi untuk laporan praktik kerja lapangan
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku direktur AK-Tekstil Solo yang sudah menyediakan fasilitas di kampus
4. Orang tua saya yang sudah mendukung secara finansial dan memberi dukungan untuk mengerjakan laporan ini
5. Teman – teman saya yang sudah memberi saran dan semangat dalam mengerjakan laporan ini

Dengan menyelesaikan laporan ini penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan baik dalam penyusunan kata ataupun yang lainnya, Karena terbatasnya pengetahuan, kemampuan serta pengalaman kami. Oleh karena itu, kritik dan saran sangat penulis nantikan sebagai acuan untuk membangun semangat. Semoga laporan ini bermanfaat bagi kita semua.

Surakarta, Juni 2020

Tasya Nurul Azizah

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR .....	iv
DAFTAR TABEL .....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan 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 Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	7
2.3.1 Struktur Modal dan Kebijakan Manajemen Atas Struktur Modal .....	7
2.3.2 Aspek Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan .....	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	12
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	12
3.2 Produksi.....	12
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi.....	13
3.2.2. Mesin dan Tata Letak .....	13

3.2.3.	Proses Produksi .....	16
3.2.4.	Sarana Penunjang Produksi .....	17
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan .....	18
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	18
3.3.2	Perbaikan Mesin .....	19
3.4	Pengendalian Mutu .....	19
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	20
3.4.2	Proses .....	21
3.4.3	Produk .....	23
BAB IV	DISKUSI .....	25
4.1	Latar belakang .....	25
4.2	Identifikasi masalah .....	25
4.3	Pembahasan .....	27
BAB V	PENUTUP .....	29
5.1	Kesimpulan .....	29
5.2	Penutup .....	29
DAFTAR	PUSTAKA .....	30



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Bagan struktur organisasi departemen garmen 2.....	4
Gambar 3. 1 Mesin Single Needle .....	13
Gambar 3. 2 Mesin Bartack .....	14
Gambar 3. 3 Mesin Make Up.....	14
Gambar 3. 4 Tata Letak Mesin .....	15
Gambar 3. 5 <i>Hanging System</i> .....	17
Gambar 3. 6 Flowchard Pengendalian Mutu <i>Raw Material</i> .....	21
Gambar 3. 7 Flowchard Pengendalian Mutu Proses .....	22
Gambar 3. 8 Flowchard Pengendalian Mutu Produk .....	24
Gambar 4. 1 Identifikasi Penyebab Masalah.....	27

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Struktur Modal.....	7
Tabel 2.2 Jumlah Tenaga Kerja (a) .....	9
Tabel 2. 3 Jumlah Tenaga Kerja (b) .....	10
Tabel 4. 1 Permasalahan Cacat Jahitan Pada Kemeja New Yorker <i>Style</i> 20A ..	26
Tabel 4. 2Rata – rata cacat jahitan kemeja New Yorker dalam 3 hari .....	26

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta. Dilaksanakan dari tanggal 15 juni – 1 juli 2020, akan tetapi dikarenakan adanya pandemi Covid19 kegiatan PKL dilaksanakan dengan *online*, mahasiswa menggunakan data – data yang diberi dari perusahaan dan laporan dari semester 1 – 3. Pokok permasalahan yang diambil adalah jahitan manset meleset produk New Yorker style 20A. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi dan penyelesaian masalah yang terjadi dalam proses produksi New Yorker style 20A. Proses produksi produk New Yorker style 20A dikerjakan di *line* 1 garmen 2, prosesnya dimulai dari *loading* hingga lulus pengecekan *Quality Control End Line*.

Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi dan produk jadi. Selain itu, pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang dikerjakan sesuai dengan spesifikasi produk, pada proses penjahitan New Yorker style 20A sering terjadi beberapa kesalahan atau cacat jahitan seperti jahitan manset meleset, kesalahan pemasangan kancing, *haming* junjing, dll. Untuk mengetahui faktor – faktor dan penyelesaiannya penulis menggunakan teori *fishbone* atau tulang ikan. Masalah yang paling sering terjadi adalah jahitan manset meleset yang terjadi karena beberapa faktor, dan yang paling dominan terjadi disebabkan oleh faktor metode, manusia, dan mesin. Untuk penyelesaiannya jahitan meleset untuk pada bagian manset New Yorker yaitu pada saat menjahit posisikan manset tepat di posisi yang seharusnya, operator harus lebih teliti dan tidak terburu – buru, karena jika terus melakukan kesalahan akan memakan waktu lebih banyak dan target tidak tercapai dan mengganti *presser foot* dengan sepatu khusus untuk manset atau sepatu *stitch*, yang akan mempermudah proses penjahitan.