

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

Di PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: *Floating Stitch* pada *Smock* Produk *Solid Shirtblouse*
*with Smock Detail***

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

Oleh:

Aprilia Ike Rahmawati

NIM. 2103034

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: *Floating Stitch* pada *Smock* Produk *Solid Shirtblouse*
*with Smock Detail***

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

Oleh:

Aprilia Ike Rahmawati

NIM. 2103034

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2023**

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

**Kasus Praktik: *Floating Stitch* pada *Smock* Produk *Solid Shirtblouse*
*with Smock Detail***

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

Oleh:

Aprilia Ike Rahmawati

NIM. 2103034

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Sugiyarto, M.Si.

Pembimbing II : Laily Nurfiana, S.Tr.Bns.

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik: *Floating Stitch* pada *Smock* Produk *Solid Shirtblouse*
*with Smock Detail***

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

Oleh:

Aprilia Ike Rahmawati

NIM. 2103034

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Drs. Suglyarto, M.Si.

Pembimbing II



Lally Nurfiana, S.Tr.Bns.

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

LEMBAR PENGESAHAN

Ketua Penguji

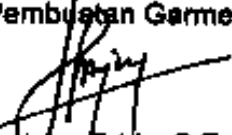
Tanggal 24 Juli '23


Dinand Purwanningrum, M.Sc. Ak.
NIP. 19900119 201901 2001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

27.07.2023


Yullus Saehno Eddy, S.E., M.M.
NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 19721104 200112 1001

KATA PENGANTAR

Puja dan puji syukur senantiasa dipanjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan nikmat dan karunia-Nya. Sehingga praktik kerja lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan dapat terselesaikan tanpa hambatan suatu apapun. Dalam penyusunan laporan ini tidak lepas dari dukungan serta bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, disampaikan terimakasih kepada:

1. Ibu Sri Hartini selaku *Supervisor line 11* Departemen Garmen 10 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah membantu dalam pengumpulan data.
2. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si selaku Dosen Pembimbing I laporan tugas akhir yang telah memberikan pengarahan serta bimbingan dalam penyusunan tugas akhir.
3. Ibu Laily Nurfiyana, S.Tr.Bns. selaku Dosen Pembimbing II laporan tugas akhir yang telah memberikan pengarahan serta bimbingan dalam penyusunan tugas akhir.
4. Akhmad Arry Mukty selaku Instruktur Industri yang telah memberikan bimbingan selama praktik kerja lapangan.
5. Kedua orang tua dan teman-teman saya yang telah memberikan semangat dan motivasi dalam penyusunan tugas akhir.
6. Seluruh staff serta karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah membantu selama pelaksanaan praktik kerja lapangan.

Dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini, disadari masih terdapat kekurangan di dalam penyusunannya. Oleh karena itu, saran dan kritik yang bersifat membangun dari semua pihak sangat diharapkan. Tidak lupa, semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca dan dapat menambah ilmu pengetahuan bagi kita semua.

Surakarta, 20 Mei 2023

Aprilia Ike Rahmawati

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan....	Error! Bookmark not defined.
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan...	Error! Bookmark not defined.
1.4 Metode Pengumpulan Data.....	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	Error! Bookmark not defined.
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	Error! Bookmark not defined.
2.2 Struktur Organisasi.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 Uraian Tugas	Error! Bookmark not defined.
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	Error! Bookmark not defined.
2.4 Ketenagakerjaan	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	Error! Bookmark not defined.
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	Error! Bookmark not defined.
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	Error! Bookmark not defined.
BAB III PRODUKSI	Error! Bookmark not defined.
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.1.1 Perencanaan Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2 Produksi.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.3 Proses Produksi.....	Error! Bookmark not defined.

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	Error! Bookmark not defined.
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	Error! Bookmark not defined.
3.3.2 Perbaikan Mesin	Error! Bookmark not defined.
3.4 Pengendalian Mutu.....	Error! Bookmark not defined.
3.4.1 <i>Raw Material</i>	Error! Bookmark not defined.
3.4.2 Proses	Error! Bookmark not defined.
3.4.3 Produk.....	Error! Bookmark not defined.
BAB IV DISKUSI	Error! Bookmark not defined.
4.1 Latar Belakang	Error! Bookmark not defined.
4.2 Identifikasi Masalah	Error! Bookmark not defined.
4.3 Pembahasan	Error! Bookmark not defined.
BAB V PENUTUP	Error! Bookmark not defined.
5.1 Kesimpulan	Error! Bookmark not defined.
5.2	
Saran.....	Error!
Bookmark not defined.	
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan dan tingkat pendidikan**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.1 *Size spec Solid Shirtblouse with Smock Detail*.....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.2 Komponen *Solid shirtblouse with Smock Detail* ...**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.3 Aksesoris *Solid Shirtblouse with Smock Detail***Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.4 Jumlah mesin yang digunakan.....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.5 Proses produksi**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.1 Data cacat jahitan produk *Solid Shirtblouse with Smock Detail*.....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.2 Analisis permasalahan dan penyelesaian *floating stitch*..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.3 Penurunan permasalahan cacat *floating stitch*.....**Error! Bookmark not defined.**

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi Departemen Garmen 10....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.1 Produk *Solid Shirtblouse with Smock Detail*.....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.2 *Flow* proses produksi.....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.1 Diagram cacat produk *Solid Shirtblouse with Smock Detail*..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.2 *Floating stitch* pada *smock*.....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.3 Diagram tulang ikan (*fishbone*)**Error! Bookmark not defined.**

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Tata letak mesin atau *layout*

Lampiran 2 Perhitungan jam lembur & upah lembur 2023

Lampiran 3 Kartu perawatan mesin

Lampiran 4 Mesin *smock*

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu kegiatan wajib untuk mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang bertujuan untuk menambah pengetahuan tentang penerapan ilmu mahasiswa di industri dan mengetahui tentang masalah-masalah produksi yang terjadi serta mencari solusi dari masalah yang terjadi. PKL ini dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang berlokasi di Jl. K.H Samanhudi, Sukoharjo, Jawa Tengah pada tanggal 14 Maret sampai dengan 28 April 2023. PT Sri Rejeki Isman Tbk memproduksi pakaian *fashion* dan militer dari 39 negara seperti Filipina, Australia, Brunei Darussalam, dan Singapura. Penempatan praktik kerja lapangan yaitu di Departemen Garmen 10 yang berfokus pada produk *Solid Shirtblouse with Smock Detail* yang dikerjakan pada *line* 11 dengan kapasitas produksi 423 pcs dalam sehari. Dalam proses pengerjaan produk *Solid Shirtblouse with Smock Detail*, terdapat permasalahan cacat komponen maupun cacat produk pada pengerjaannya. Cacat yang ditemukan diantaranya *floating stitch*, obras meleset, *cuff* meleset dan jebol, serta jahitan leher meleset dan gelembung. Selama melaksanakan pengamatan proses produksi *Solid Shirtblouse with Smock Detail* ditemukan cacat paling dominan yaitu *floating stitch* pada komponen *smock* sebanyak 58 pcs. Terdapat 4 faktor yang menyebabkan terjadinya *floating stitch* pada komponen *smock* yaitu faktor mesin, faktor metode, faktor material, dan faktor manusia. Permasalahan yang terjadi pada faktor mesin dikarenakan beberapa hal yaitu *tension* terlalu kendur, tekanan sepatu belum di-*setting* dan benang terjepit di antara lempengan *tension*. Untuk mengatasi permasalahan pada faktor mesin dapat dilakukan dengan melakukan pengecekan dan penyetingan *tension* mesin, melakukan pengecekan tekanan sepatu, dan melakukan pengecekan alur benang. Permasalahan yang terjadi pada faktor metode disebabkan oleh kain yang terlalu ditarik. Permasalahan pada faktor metode dapat diatasi dengan cara ketika proses menjahit operator tidak perlu menarik kainnya melainkan hanya mengikuti kecepatan mesin saja. Permasalahan yang terjadi pada faktor material disebabkan oleh tingkat elastisitas benang berbeda. Permasalahan pada faktor material dapat diselesaikan dengan cara melakukan pembelian benang yang

sesuai tingkat elastisitasnya dan melakukan pemeriksaan kesesuaian elastisitas benang sebelum digunakan dalam proses produksi. Permasalahan yang terjadi pada faktor manusia disebabkan oleh kualitas jahitan kurang diperhatikan. Permasalahan pada faktor manusia dapat diatasi dengan dilakukan pemeriksaan secara mandiri oleh masing-masing operator serta meningkatkan kesadaran operator tentang pentingnya kualitas dari produk. Setelah dilakukan analisis untuk penyelesaian masalah, terjadi penurunan cacat *floating stitch* pada hari keempat pengamatan.