

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch* pada  
Kemeja *Basic Long Sleeve Navy***

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:

**AULIA WIWIN SAFITRI**

**NIM. 2103037**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch* pada  
Kemeja *Basic Long Sleeve Navy***

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:

**AULIA WIWIN SAFITRI**

**NIM. 2103037**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch* pada  
Kemeja *Basic Long Sleeve Navy***

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:

**AULIA WIWIN SAFITRI**

**NIM. 2103037**

**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: Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch* pada  
Kemeja *Basic Long Sleeve Navy***

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:

**AULIA WIWIN SAFITRI**

**NIM. 2103037**

## **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**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal 27 Juli 2023**



Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.  
NIP. 19920831 201901 2 001

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal 27 Juli 2023**



Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.  
NIP. 19591025 198103 1004

**Direktur**

**Tanggal**

Ahmad WimboHelvianto, S.E., M.M.  
NIP. 19721104 200112 1001

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan, sehingga penyusun dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan dengan judul “Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch* pada Kemeja *Basic Long Sleeve Navy*”. Laporan ini disusun guna melengkapi salah satu persyaratan kelulusan Program Studi Diploma II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan praktik kerja lapangan ini tidak dapat diselesaikan dengan baik tanpa bantuan dari berbagai pihak yang telah memberikan bimbingan, dukungan, bantuan, dan masukan yang sangat berarti selama proses penulisan dan penelitian. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis sampaikan terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk melakukan Praktik Kerja Lapangan.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si. selaku Pembimbing I laporan tugas akhir yang telah memberi arahan serta bimbingan dalam penyusunan tugas akhir.
4. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns. selaku Pembimbing II laporan tugas akhir yang telah memberi arahan serta bimbingan dalam penyusunan tugas akhir.
5. Ibu Jumiati selaku *supervisor* INA 3 dan Ibu Diana selaku *Quality Control (QC) in line* INA 3 Departemen Garmen 10 yang telah membantu penulis mencari data dan informasi yang dibutuhkan selama praktik kerja lapangan.
6. Bapak Akhmad Ary Mukti, A.Ma selaku *Human Resource Development (HRD)* PT Sri Rejeki Isman Tbk.
7. Seluruh dosen dan karyawan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta atas ilmu, bimbingan serta bantuan selama mengikuti perkuliahan.
8. Kedua orang tua yang selalu memberikan nasihat, semangat dan dukungan kepada penulis.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini, sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari segi materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, 26 Juli 2023

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Aulia Wiwin Safitri' with a stylized flourish at the end.

Aulia Wiwin Safitri

NIM. 2103037

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Metode Pengumpulan Data .....	3
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	5
2.2 Struktur Organisasi .....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	17



3.1.2	Pengendalian Produksi.....	18
3.2	Produksi.....	19
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	20
3.2.3	Proses Produksi .....	21
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	25
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	26
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu .....	28
3.4.1	Raw Material .....	28
3.4.2	Proses .....	31
3.4.3	Produk.....	32
BAB IV DISKUSI.....		34
4.1	Latar Belakang.....	34
4.2	Identifikasi Masalah .....	35
4.3	Pembahasan.....	36
BAB V PENUTUP .....		41
5.1	Kesimpulan.....	41
5.2	Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA.....		43
LAMPIRAN .....		1

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemegang saham PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	10
Tabel 2.2 Data usia karyawan Departemen Garmen 10.....	12
Tabel 2.3 Data tingkat pendidikan karyawan Departemen Garmen 10.....	12
Tabel 2.4 Distribusi tenaga kerja Departemen Garmen 10.....	13
Tabel 3.1 Work order kemeja <i>basic long sleeve navy</i> .....	18
Tabel 3.2 Jumlah Produksi Kemeja <i>Basic Long Sleeve Navy</i> .....	20
Tabel 3.3 Jenis dan Jumlah Mesin.....	20
Tabel 3.4 Jumlah komponen kemeja <i>Basic Long Sleeve Navy</i> .....	29
Tabel 3.5 Aksesori kemeja <i>basic long sleeve navy</i> .....	29
Tabel 4.1 Data jenis <i>defect</i> pada kemeja <i>Basic Long Sleeve Navy</i> .....	35
Tabel 4.2 <i>Improve</i> usulan perbaikan <i>defect</i> .....	39
Tabel 4.3 Perbandingan jumlah <i>defect broken stitch</i> setelah perbaikan.....	40

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi umum PT Sri Rejeki Isman Tbk .....	6
Gambar 2.2 Struktur organisasi Departemen Garmen 10 .....	7
Gambar 3.1 Contoh produk kemeja <i>basic long slevee navy</i> .....	19
Gambar 3.2 Flowchart produksi kemeja <i>basic long slevee navy</i> .....	25
Gambar 3.3 Kartu Perawatan Mesin.....	27
Gambar 3.5 <i>Flow</i> proses pengendalian mutu produk.....	32
Gambar 4.1 Diagram <i>defect</i> produk kemeja .....	35
Gambar 4.2 <i>Defect broken stitch</i> .....	36
Gambar 4.3 Diagram <i>fishbone</i> .....	37

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Mesin dan tata letak INA line 3

Lampiran 2 Mesin dan tata letak *line* pasang kancing

## RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk atau lebih dikenal dengan Sritex merupakan perusahaan tekstil yang didirikan oleh H.M. Lukminto bernama UD Sri Redjeki pada tahun 1966 dan telah terdaftar di Departemen Perindustrian Jawa Tengah pada tanggal 30 Agustus 1974. Sritex menjadi produsen industri tekstil terbesar yang memproduksi mulai dari pemintalan, pertenunan, pencelupan, printing dan garmen. Sritex mengeksport produk ke berbagai negara di Asia, Eropa, dan Amerika. Produk yang dihasilkan Sritex meliputi *fashion* dan seragam militer. Pelaksanaan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa program studi garmen bertempat di PT Sri Rejeki Isman Tbk tepatnya di Departemen Garmen 10 INA *line 3* pada tanggal 14 Maret 2023 sampai dengan 28 April 2023 dan pada tanggal 2 Mei 2023 sampai dengan 16 Mei 2023 digunakan untuk pembuatan laporan tugas akhir. Departemen Garmen 10 INA *line 3* memproduksi kemeja *Basic Long Sleeve Navy*. Proses produksi kemeja berdasarkan *work order* yang telah diberikan *buyer*. Setelah *work order* selesai dibuat maka dilanjutkan dengan proses pembuatan sampel produk, apabila sampel produk mendapat *approval* dari *buyer* maka akan dilakukan produksi massal. Proses produksi dijalankan dengan pengambilan standar waktu proses (SWP) kemudian hasil SWP akan dijadikan target setiap jam. Dengan total *quantity* kemeja *Basic Long Sleeve Navy* sebanyak 7.952 pcs dengan ketentuan ukuran S, M, L, XL, XXL. Dari tanggal 17 Maret 2023 sampai tanggal 29 Maret 2023 dengan jumlah yang diproduksi oleh INA *line 3* sebanyak 2.835 pcs. Aksesori yang digunakan pada produk kemeja *Basic Long Sleeve Navy* yakni *main label*, *care label*, *button/kancing*, *hangtag* dan benang. Pengecekan kualitas produk kemeja *Basic Long Sleeve Navy* dilakukan oleh QC (*Quality Control*) pada bagian sewing, QC final dan QA (*Quality Assurance*). Pada saat melakukan pengamatan produk di Departemen Garmen 10 INA *line 3* ditemukan beberapa permasalahan pada kualitas yakni *cuff* tidak sama panjang atau *high low*, jahitan kerah yang meleset, dan *broken stitch*. Dari beberapa permasalahan tersebut yang sering terjadi yakni *broken stitch* dengan 69 pcs dalam pengamatan tiga hari. Faktor yang menjadi penyebab permasalahan yaitu dari operator yang terburu-buru karena target sehingga kurang teliti dalam menjahit, kesalahan dalam setting mesin, pengoperasian mesin terlalu cepat, kualitas benang dan jarum yang kurang bagus. Hal tersebut dapat diatasi dengan memberikan pengarahannya serta mengajarkan cara alternatif kepada operator, melakukan pengecekan mesin secara berkala dan penggantian jarum apabila sudah lama digunakan. Setelah dilakukan penyelesaian masalah, terjadi penurunan selama tiga hari pengamatan pada *defect broken stitch* yaitu 32 pcs.