LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: *Overlap Collar* pada *Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve*

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:

HELI KURNIA

NIM. 2103038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: *Overlap Collar* pada Style Kemeja *Shanghai Long Sleeve*

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:

HELI KURNIA

NIM. 2103038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: *Overlap Collar* pada *Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve*

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:

HELI KURNIA

NIM. 2103038

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: *Overlap Collar* pada *Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve*

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:

HELI KURNIA

NIM. 2103038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
	
(Drs. Sugiyarto, M.SI.)	**(Laily Nurfiana, S. Tr. Bns.)**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



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

Tanggal

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen



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

Tanggal

Direktur

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

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat berjalan dengan baik. Tujuan penulisan laporan ini yaitu sebagai persyaratan dalam menyelesaikan pendidikan program studi Diploma II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. 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 menyampaikan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S,E. M,M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si. dan Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns. selaku dosen pembimbing penyelesaian laporan praktik kerja lapangan.
4. Instruktur PKL di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah membimbing dan membantu selama PKL.
5. Kedua saudara perempuan saya Neng Dheni Widayanti S.Tr.Rad. dan Eka Nurhayati Amd.Kes. yang telah memotivasi, mendoakan, dan memberikan dukungan penuh sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan PKL.
6. Pihak-pihak yang membantu penulis dalam pembuatan laporan praktik ini.

Menyadari bahwa laporan ini jauh dari kata sempurna. Saran dan kritik yang sifatnya membangun begitu diharapkan oleh penulis. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat memberi manfaat bagi semua pihak.

Surakarta, 06 April 2023

Heli Kurnia

DAFTAR ISI

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 1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 1
1.4 Metode Pengumpulan Data 2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 4
2.2 Struktur Organisasi 5
2.2.1 Bentuk struktur organisasi 5
2.2.2 Uraian Tugas 6
2.3 Permodalan dan Pemasaran 8
2.4 Ketenagakerjaan 10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 14
BAB III BAGIAN PRODUKSI 16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 16
3.1.1 Perencanaan Produksi 19
3.1.2 Pengendalian Produksi 21
3.2 Produksi 21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 23
3.2.3 Proses Produksi 25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 27

3.3.2 Perbaikan Mesin 29
3.4 Pengendalian Mutu 30
3.4.1 Raw Material 30
3.4.2 Proses 32
3.4.3 Produk 33
BAB IV DISKUSI 35
4.1 Latar Belakang Masalah 35
4.2 Identifikasi Masalah 36
4.3 Pembahasan 38
BAB V PENUTUP 43
5.1 Kesimpulan 43
5.2 Saran 43
DAFTAR PUSTAKA 45
LAMPIRAN 47

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Struktur modal dalam USD 9
Tabel 2.2 Modal saham 9
Tabel 2.3 Jumlah dan tingkat penddikan karyawan di Departemen Garmen 10.111
Tabel 2.4 Distribusi tenaga kerja Departemen Garmen 10 122
Tabel 3.1 *Size specification Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve* 20
Tabel 3.2 Total *quantity Style* Kemeja Shanghai Long Sleeve 22
Tabel 3.3 Jenis dan jumlah mesin 233
Tabel 3.4 *Operation Bulletin* Kemeja *Shanghai Long Sleeve* 255
Tabel 3.5 Komponen Kemeja *Shanghai Long Sleeve* 31
Tabel 4.1 Data cacat jahitan Kemeja Shanghai Long Sleeve 36
Tabel 4.2 Analisis penyebab dan perbaikan jahitan *overlap collar* 39
Tabel 4.3 Jumlah Perbaikan Kemeja Shanghai Long Sleeve 41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi departemen produksi garmen 10 6
Gambar 3.1 Alur proses produksi garmen..... 176
Gambar 3.2 Kemeja *Shanghai Long Sleeve* 233
Gambar 3.3 Tata letak mesin *line* 22 244
Gambar 3.4 Gambar perawatan mesin 28
Gambar 3.5 Kartu perbaikan mesin 29
Gambar 3.6 Alur pengendalian mutu proses..... 32
Gambar 4.1 Frekuensi cacat jahitan 37
Gambar 4.2 *Defect* jahitan overlap pada collar 38
Gambar 4.3 Diagram tulang ikan (*fishbone*)..... 39

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Work Order* Kemeja Shanghai Long *Sleeve* 47

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II oleh Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang di dapat selama perkuliahan di kampus. PKL dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) pada tanggal 14 Maret 2023 sampai dengan 16 Mei 2023 yang berkonsentrasi pada Departemen Garmen 10. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan salah satu produsen tekstil yang terintegrasi secara vertikal dan terbesar di Asia Tenggara dengan lebih dari 17 ribu karyawan yang mengkonsentrasikan sebagian besar operasinya di lahan seluas 79 hektar di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Dengan empat lini produksi mulai dari pemintalan, pertenunan, *finishing*, dan garmen. Proses produksi garmen dimulai dari *Production Planning and Inventory Control* (PPIC). PPIC melakukan perencanaan proses produksi garmen, mengontrol tanggal pengiriman, melakukan perencanaan kebutuhan material, kapasitas produk, dan sebagainya. PT Sri Rejeki Isman Tbk memproduksi jenis style *uniform* dan *fashion*. Pada Departemen Garmen 10 khususnya *line* 22 sedang menjalankan produk dengan *Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve* dengan total order sejumlah 46.127 pcs. Terdapat delapan warna pada produk tersebut, yaitu *black, navy, olive, emerald, khaki, white, light brown, army*, dengan *quantity* berbeda pada setiap warnanya. Berdasarkan PKL yang dilaksanakan di PT Sritex pada Departemen Garmen 10 *line* 22 pengambilan data di dapat pada bagian produksi yang pada saat itu sedang mengerjakan *Style* Kemeja *Shanghai Long Sleeve*. Pada saat proses pemeriksaan yang dilakukan oleh *Quality Control* (QC) *end line* terdapat beberapa permasalahan cacat jahitan seperti *overlap, broken stitch, puckering, dan uneven seam* dengan total 68 pcs. Frekuensi cacat jahitan yang sering terjadi yaitu *overlap* (jahitan melet) dengan jumlah 24 pcs. *Overlap* sering terjadi pada bagian *collar*. Permasalahan *overlap* pada *collar* disebabkan oleh beberapa faktor, yang pertama yaitu faktor metode terjadi karena kain tidak ditarik pada saat proses penjahitan, kedua faktor mesin yang disebabkan karena tekanan sepatu telalu ringan, ketiga faktor manusia yang disebabkan karena kurangnya *skill* operator, dan terakhir yaitu faktor lingkungan terjadi karena suhu lingkungan yang tinggi. Ditemukan faktor utama yang berpengaruh terhadap permasalahan overlap collar yaitu faktor *methode*. Berdasarkan pengamatan dan analisis masalah dapat diperoleh solusi penyelesaian masalah tersebut. Penyelesaian untuk faktor metode, posisikan kain atas dan bawah agar sama rata lalu tarik sedikit pada saat proses penjahitan. Pastikan teknik jahitan yang konsisten agar hasil jahitan simetris. Penyelesaian dari faktor mesin, melakukan pengecekan posisi sepatu sebelum menjahit, *setting* tekanan sepatu mesin terlebih dahulu agar tidak terlalu longgar. Penyelesaian untuk faktor manusia, operator perlu meningkatkan kemampuannya masing-masing serta memberikan pengarahan kepada operator untuk tetap menjaga kualitas produksi. Dan yang terakhir untuk faktor lingkungan, pastikan area kerja memiliki ventilasi udara yang memadai, menambahkan kipas angin pada bagian *line* produksi, serta melakukan perawatan dan pemeliharaan rutin agar sistem pendingin seperti kipas angin dapat beroperasi secara efektif untuk membantu mengurangi suhu udara yang tinggi. Berdasarkan hasil penyelesaian dan analisis perbaikan yang sudah diberikan terjadi penurunan pada *overlap collar* dari 4,3% menjadi 2,2%.