

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Penyelesaian Permasalahan *Needle Hole*, *Cacat Oil*,
dan *Cacat Size Spec* pada *T-shirt Uniqlo Style 34N222AB***

**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 :

AMEILIA ANDINI

NIM.2003062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Penyelesaian Permasalahan *Needle Hole*, *Cacat Oil*,
dan *Cacat Size Spec* pada *T-shirt Uniqlo Style 34N222AB***

**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 :

AMEILIA ANDINI

NIM.2003062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

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

**Kasus Praktik: Penyelesaian Permasalahan *Needle Hole*, *Cacat Oil*,
dan *Cacat Size Spec* pada *T-shirt Uniqlo Style 34N222AB***

**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 :

AMEILIA ANDINI

NIM.2003062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Rita Istikowati, S.T., M.T

Pembimbing II: Abdul Rohman H, S.ST

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Penyelesaian Permasalahan *Needle Hole*, *Cacat Oil*,
dan *Cacat Size Spec* pada *T-shirt Uniqlo Style 34N222AB***

**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 :

AMEILIA ANDINI

NIM.2003062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Rita Istikowati, S.T., M.T)

Pembimbing II



(Abdul Rohman H, S.ST)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



Drs. Abdillah Benteng, M.Pd
NIP.19580501 198003 1 005

Tanggal
27 Juli 2022

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

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

Tanggal

Tanggal

Direktur

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP.19721104 200112 100

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT. Atas limpahan rahmat, hidayah dan perlindungan-NYA penulis diberikan kekuatan dan kesabaran untuk menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tepat pada waktunya. Laporan ini dapat diselesaikan semata karena penulis menerima banyak bantuan dan dukungan. Untuk itu penulis mengucapkan terima kasih yang tak terhingga kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helwianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku Dosen Pembimbing I.
3. Bapak Abdul Rohman H, S.ST selaku Dosen Pembimbing II.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
5. Seluruh Instruktur dan Karyawan di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
6. Orang tua dan keluarga tercinta serta sahabat dan teman yang selalu memberi doa dan semangat dalam melakukan proses penyusunan laporan ini maupun praktiknya.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karenanya, saran dan kritik yang bersifat membangun akan penulis terima dengan senang hati. Penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang memerlukan.

Surakarta, 14 Juli 2022



Ameilia Andini

2003062

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan (PKL)	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Sistematika Penulisan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Strategi Pemasaran	8
2.3.2 Pangsa pasar.....	8
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Penyebaran Tenaga Kerja.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12

BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan pengendalian Produksi	14
3.1.1 Perencanaan produksi	14
3.1.2 Pengendalian Produksi	15
3.2 Produksi	15
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	16
3.2.3 Proses Produksi	17
3.2.4 Sarana dan Penunjang Produksi	18
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	19
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	19
3.3.2 Perbaikan mesin	20
3.4 Pengendalian Mutu	20
3.4.1 <i>Raw Material</i>	21
3.4.2 Proses	21
3.4.3 Produk	23
BAB IV DISKUSI	24
4.1 Latar Belakang	24
4.2 Identifikasi Masalah	24
4.3 Pembahasan	26
BAB V PENUTUP	31
5.1 Kesimpulan	31
5.2 Saran	32
DAFTAR PUSTAKA	33

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	9
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
Tabel 3. 1 Jenis dan Kebutuhan Mesin.....	16
Tabel 3. 2 Proses Penjahitan T-shirt Uniqlo.....	18
Tabel 4. 1 Jenis dan Jumlah Defect.....	24

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	5
Gambar 3. 1 Sample T-shirt Uniqlo.....	15
Gambar 3. 2 Layout Produksi T-shirt Uniqlo line 29 A.....	17
Gambar 3. 3 Proses Pengendalian Mutu.....	22
Gambar 4. 1 Diagram Pareto Chart Defect.....	25
Gambar 4. 2 Needle Hole.....	26
Gambar 4. 3 Cacat Oil.....	28

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo), merupakan salah satu Institusi Pendidikan Tinggi Vokasi di bawah Kementerian Perindustrian. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah bentuk penyelenggaraan kegiatan dari sistem blok yang dibuat oleh AK-Tekstil Solo. Pengambilan data yang dilakukan saat praktik kerja lapangan bisa dilakukan observasi secara langsung. Awal mula PT Sri Rejeki Isman, Tbk (Sritex) hanya sebuah kios kecil yang didirikan oleh Alm. H. M. Lukminto. Berawal dengan nama "UD Sri Redjeki" yang terletak di pasar Klewer, Solo, Jawa Tengah pada tahun 1966 Kemudian pada tahun 1968, mengalami perkembangan dengan mendirikan pabrik *printing* (pencetakan) pertama dengan memproduksi kain dikelantang yang dicelup. Pabrik tersebut terus mengalami peningkatan yang pesat, pada tahun 1972 pabrik pencetakan tersebut diberi nama PT Sri Rejeki Isman, Tbk. Praktik kerja lapangan dilakukan di PT Sritex Garmen 12 (PT Jaya Perkasa). PT Jaya Perkasa beralamat di Telukan, Sukoharjo ini merupakan bagian dari Sritex Group. Total karyawan per tanggal 26 februari 2022 berjumlah 1360 orang. Dengan jumlah karyawan produksi 1292 orang dan non produksi 68 orang. Proses pembuatan yang dilakukan pada produk *T-shirt* Uniqlo menggunakan 17 jenis mesin dengan 16 operator yang mengerjakan. Dari beberapa operator tersebut ada yang mengerjakan 2 sampai 3 proses sekaligus. Dari 16 orang operator dapat mencapai target per jam sebanyak 49 pcs sesuai SWP. Dengan mengambil data bagian produksi yang pada saat itu mengerjakan *style T-shirt* Uniqlo 6160 pcs. Pengambilan data dilakukan di PT Sritex Garmen 12 (PT Jaya Perkasa) *Line 29 A* pada Maret 2022. Dapat diketahui bahwa pada pembuata produk *T-shirt* Uniqlo terdapat berbagai permasalahan dalam proses pengerjaannya. Salah satunya adalah permasalahan *Needle hole* terjadi karena jarum tumpul maupun patah. kurang hati-hati pada saat proses produksi dan kurang tepat *setting* mesin yang dilakukan sebelum proses produksi. Salah satu upaya solusi yang bisa dilakukan ialah, operator dapat bertanya lebih detail tentang proses produksi kepada supervisor jika mengalami kesulitan dan rutin melakukan pengecekan mesin dan jarum setiap sebelum melakukan proses produksi pada pagi hari. Permasalahan lainnya yang ditemukan yaitu cacat *oil* dan cacat *size spec*. Cacat *oil* terjadi karena bagian penyimpanan oli bocor dan berceceran solusi untuk cacat *oil* sendiri bisa dibersihkan dengan cara memakaikan bedak tabur dan di gosok secara perlahan sampai cacat *oil* hilang, dan operator agar lebih memperhatikan lagi pada bagian mesin yang kotor sebelum memulai produksi. Cacat *size spec* terjadi karena ketidak hati-hatian operator dalam mengerjakan proses produksi yang menyebabkan banyak hilangnya ukuran sehingga terjadi kurangnya ukuran *size spec*.