

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat
dibagian *Armhole* pada *Style New Yorker Long Sleeve Material Mix
Shirt***

**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:

IWAN KURNIAWAN

NIM. 1703020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN, Tbk

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat
dibagian *Armhole* pada *Style New Yorker Long Sleeve Material Mix
Shirt***

**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:

IWAN KURNIAWAN

NIM. 1703020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat
dibagian *Armhole* pada *Style New Yorker Long Sleeve Material Mix
Shirt***

**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:

IWAN KURNIAWAN

NIM. 1703020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Suwarni, S. Pd

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

2019

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat
dibagian *Armhole* pada *Style New Yorker Long Sleeve Material Mix
Shirt***

**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:

IWAN KURNIAWAN

NIM. 1703020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Suwarni, S. Pd)

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Suwarni, S.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd),

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT atas limpahan rahmat dan karuniaNya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kegiatan PKL (Praktik Kerja Lapangan) di PT Sri Rejeki Isman, Tbk dengan baik. Tujuan dari pembuatan dan penyusunan laporan adalah untuk memenuhi tugas akhir dari kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan PKL (Praktik Kerja Lapangan) disusun penulis berdasarkan pengalaman dan data-data yang didapatkan selama melaksanakan PKL semester 4 di PT Sri Rejeki Isman, Tbk di departemen 2. Laporan disusun sedemikian rupa sehingga dapat diterima dan dipahami oleh pembimbing serta dapat dipakai sebagai referensi adik-adik tingkat yang akan melaksanakan PKL dan menyusun laporan.

Dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari sepenuhnya bahwa selesainya laporan PKL ini tidak terlepas dari dukungan kedua orang tua, semangat, serta bimbingan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materil, oleh karena itu penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Agnes selaku pembimbing di Departemen 2 dan 3 di PT Sri Rejeki Isman, Tbk
2. Suwarni, S.Pd selaku pembimbing praktik kerja industri di PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang telah memberi bimbingan baik secara langsung maupun tidak langsung.
3. Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan.
4. Hendi Dwi Hardiman, S.T., M.T selaku pembantu direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi bimbingan.
5. Rita Istikowati, S.T., M.T selaku ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen serta dosen wali Teknik Pembuatan Garmen C semester 4 Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
6. Seluruh karyawan maupun *staff* yang terlibat dalam pembuatan laporan praktik kerja lapangan dari pihak Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT Sri Rejeki Isman, Tbk.

Penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun dengan sebaik-baiknya, namun masih terdapat kekurangan didalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dapat bermanfaat bagi penulis khususnya dan bagi pembaca pada umumnya.

Surakarta, Agustus 2019

(Iwan Kurniawan)

1703020

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat.....	1
1.3 Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....	1
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Stuktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
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	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	25

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	25
3.4 Pengendalian Mutu	29
3.4.1 Raw Material.....	29
3.4.2 Proses	30
3.4.3 Produk	32
BAB IV DISKUSI.....	34
4.1 Latar Belakang	34
4.2 Identifikasi Masalah	36
4.3 Pembahasan.....	38
BAB V PENUTUP.....	41
4.1 Kesimpulan	41
5.2 Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA	42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Garmen 2	6
Gambar 3.1 Produk <i>New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt</i>	20
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin.....	21
Gambar 3.3 Alur Proses Produksi	23
Gambar 3.4 Kartu Perawatan Mesin	27
Gambar 3.5 Kartu Pengawasan Jarum Bengkok	28
Gambar 4.1 Persentasi cacat jahitan produk <i>Long Sleeve Material Mix Shirt</i>	36
Gambar 4.2 Jahitan loncat pada kerung lengan.....	37
Gambar 4.3 Penyebab <i>defect</i> pada <i>style New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt</i>	38
Gambar 4.4 Alternatif tindakan	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan dan Tingkat pendidikan	Error! Bookmark not defined.2
Tabel 3.1 Jumlah Tenaga Kerja Departemen Garmen 2	16
Tabel 2. 1Jumlah Karyawan dan Tingkat pendidikan	11
4. Tabel 2. 2 Jumlah Tenaga Kerja Departemen Garmen 2	12
Tabel 3.2 Daftar jenis mesin (Lanjutan)	21
Tabel 3.3 Komponen <i>New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt</i>	22
Tabel 3.4 Jenis aksesoris.....	22
Tabel 2. 1Jumlah Karyawan dan Tingkat pendidikan	11
4. Tabel 2. 2 Jumlah Tenaga Kerja Departemen Garmen 2	12
Tabel 4.3 Rata-rata cacat jahitan <i>New Yorker Long Sleeve Materal Mix Shirt</i>	37

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman, Tbk	41
Lampiran 2 <i>Work Order New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt</i>	42

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah pelatihan dan pembelajaran yang dilaksanakan di dunia industri yang relevan dengan kompetensi keahlian dalam meningkatkan mutu akademik mahasiswa pada dunia kerja yang sesungguhnya. Dalam hal ini Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bekerja sama dengan PT Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jl. KH. Samanhudi 88 Jetis, Sukoharjo – Solo, Jawa Tengah, Indonesia pada tanggal 12 Juni sampai 1 Agustus 2019. PT Sri Rejeki Isman, Tbk adalah perusahaan tekstil terbesar di Asia Tenggara yang memproduksi berbagai macam produk mulai dari benang, kain, dan produk jadi berupa garmen. PT Sri Rejeki Isman, Tbk juga memproduksi seragam militer lebih dari 31 negara yang ada di dunia, serta fashion terkenal luar negeri maupun seragam instansi dalam negeri. Jumlah karyawan PT Sri Rejeki Isman, Tbk khususnya Departemen Garmen 2 berjumlah 643 karyawan. PT Sri Rejeki Isman, Tbk lebih mengutamakan kualitas dan kepuasan konsumen, sehingga produk yang dihasilkan diusahakan sesuai dengan keinginan konsumen atau *buyer*. Keinginan konsumen itu meliputi desain produk, jenis kain, hingga instruksi pengemasan produk.

Dalam laporan ini membahas tentang salah satu produk yang di hasilkan PT Sri Rejeki Isman, Tbk order New Yorker mulai dari perencanaan, pengendalian kualitas, produksi, perawatan dan pemeliharaan mesin produksi hingga permasalahan yang sering terjadi beserta saran atau solusi dari masalah tersebut. Sebelum proses produksi harus dilakukan PPM (*Pre Production Meeting*) untuk membahas proses kritikal dan membahas detail *style* yang akan dikerjakan, agar bisa mengantisipasi masalah yang akan terjadi di proses pembuatan kemeja *New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt*. Pada saat PPM (*Pre Production Meeting*) harus melibatkan beberapa bagian yang terkait antara lain: *Leader sewing, QC, Kasubsie sewing, Engineering*, bagian sampel dan bagian mekanik.

Dalam pelaksanaan proses produksi sering kali terjadi penyimpangan kualitas sehingga harus dilakukan perbaikan terhadap produk yang mengalami penyimpangan kualitas. Adapun permasalahan yang sering terjadi adalah cacat jahitan garmen loncat pada saat penjahitan stik *armhole*. Maka pada pembahasan kali ini membahas penyebab dari cacat jahitan tersebut mulai dari mengidentifikasi masalah hingga solusi dari permasalahan yang terjadi. Permasalahan yang seringkali terjadi pada pembuatan produk *New Yorker Long Sleeve Material Mix Shirt* yaitu Jahitan loncat dibagian *Armhole*, serta stik manset meleset. Hal tersebut dikarenakan saat proses penjahitan stik $\frac{1}{4}$ inch dibagian *armhole* posisi *rotary* mesin tidak sesuai dengan prosedur teknis mekanik. Jarak antara cerukan jarum dengan *rotary* berjarak 0,25 mm dan juga jenis dan ukuran jarum yang menyebabkan jahitan loncat. Dari permasalahan yang terjadi, saran yang diharapkan dapat membantu dalam menyelesaikan masalah yang ada dengan membuat jadwal briefing di setiap sela-sela waktu kerja agar karyawan dapat memahami kualitas produk yang akan dikerjakan. Untuk menjaga kualitas produk dapat dilakukan dengan cara mengecek kualitas kain yang telah disepakati antara pihak perusahaan dengan *buyer*. Serta mengecek ketersediaan bahan di gudang produksi untuk menyesuaikan komponen, bahan, aksesoris yang akan di butuhkan selama proses produksi.