

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Side Seam Meleset pada Kemeja *New Yorker style* LPP – XB 163
MAHOGANY dengan Mesin *Make - Up***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

LARA REGITA ERDHANI

NIM. 1703022

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Side Seam Meleset pada Kemeja *New Yorker style* LPP – XB 163
MAHOGANY dengan Mesin *Make - Up***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

LARA REGITA ERDHANI

NIM. 1703022

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Side Seam Meleset pada Kemeja *New Yorker style* LPP – XB 163
MAHOGANY dengan Mesin *Make - Up***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

LARA REGITA ERDHANI

NIM. 1703022

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Sri Harini, S.Pd

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Side Seam Meleset pada Kemeja *New Yorker style* LPP – XB 163
MAHOGANY dengan Mesin *Make - Up***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

LARA REGITA ERDHANI

NIM. 1703022

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing :

(Sri Harini, S.Pd)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini, S.Pd)

Ketua Progam Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia - Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dengan baik. Laporan ini disusun sebagai salah satu syarat kelulusan Diploma Dua Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Sebagai bahan penulisan diambil berdasarkan penelitian, observasi, dan beberapa sumber yang mendukung dalam penulisan ini. Penulis menyadari bahwa tanpa bimbingan dan dorongan dari semua pihak, maka tugas akhir ini tidak dapat terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih kepada:

- a. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- b. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- c. Bapak Bagus Bambang Wibowo, MBA selaku HRD PT Sri Rejeki Isman Tbk, Mr Manoj Srivastav selaku Manajer Garmen II, Bapak Akhmad Arry M selaku pembimbing di PT Sri Rejeki Isman Tbk.
- d. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku ketua program studi garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksstil Surakarta.
- e. Ibu Sri Harini, S.Pd selaku dosen pembimbing yang memberikan bimbingan, arahan dan dukungannya sehingga laporan ini dapat terselesaikan dengan baik.
- f. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

- g. Teman – teman Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang menciptakan kebersamaan dan kerjasama yang baik selama Praktik Kerja Lapangan berlangsung.

Pada akhirnya pihak yang membantu senantiasa mendapat Ridha dari Tuhan Yang Maha Esa. Semoga laporan ini dapat bermanfaat dan menambah ilmu bagi pembaca.

Surakarta, September 2019

Lara Regita Erdhani

NIM. 1703022

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM / PERKANTORAN PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk <i>shift</i> dan <i>non shift</i>)	11

2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
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	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	17
3.2.3 Proses Produksi.....	19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	24
3.3.2 Perbaikan Mesin	25
3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 <i>Raw Material</i>	27
3.4.2 Proses	29
3.4.3 Produk	31
BAB IV DISKUSI.....	33
4.1 Latar Belakang	33
4.2 Identifikasi Masalah	35
4.3 Pembahasan	36
4.3.1 Analisis Penyebab	36
4.3.2 Analisis Penyelesaian	38
BAB V PENUTUP	40
5.1 Kesimpulan	40

5.2 Saran 40

DAFTAR PUSTAKA..... 42

LAMPIRAN 43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan	11
Tabel 2.2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin	11
Tabel 3.1 Jumlah, jenis, dan merek mesin pada <i>section 2 line 1</i>	18
Tabel 3.2 Proses Produksi kemeja <i>New Yorker style XB 163</i>	21
Tabel 3.3 Jumlah komponen kemeja <i>New Yorker XB 163</i>	28
Tabel 3.4 <i>Size spec</i> kemeja <i>New Yorker style LPP – XB 163 MAHOGANY</i>	32
Tabel 4.1 Data perbaikan <i>reject</i> kemeja <i>New Yorker</i>	34
Tabel 4.2 Data persentase cacat jahitan	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi garmen II.....	6
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> proses produksi PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	14
Gambar 3.2 Formulir hasil produksi per jam	16
Gambar 3.3 Kemeja <i>New Yorker style</i> XB 163 tampak depan dan belakang	17
Gambar 3.4 Gambar <i>Layout</i> tata letak mesin.....	19
Gambar 3.5 <i>OPC</i> kemeja <i>New Yorker style</i> LPP – XB 163 MAHOGANY	20
Gambar 3.6 Kartu perawatan mesin Departemen Garmen II	25
Gambar 3.7 Kartu perbaikan mesin Departemen Garmen II	26
Gambar 4.1 Persentase cacat jahitan pada produk dalam Diagram Pareto	35
Gambar 4.2 Cacat jahitan <i>Make – up side seam</i> meleset	36
Gambar 4.3 Diagram <i>fishbone</i> penyebab cacat jahitan <i>side seam</i>	37

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. 1 <i>Work Order</i> Kemeja <i>New Yorker style</i> LPP – XB 163.....	43
Lampiran 1. 2 Gambaran mesin <i>Make - up</i>	43

RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk atau lebih dikenal dengan Sritex merupakan perusahaan tekstil yang didirikan H.M. Lukminto bernama UD Sri Redjeki pada tahun 1966 dan telah terdaftar di Departemen Perindustrian Jawa Tengah pada tanggal 30 Agustus 1974. Produk yang dihasilkan PT Sri Rejeki Isman Tbk meliputi seragam militer, jas, Pakaian Dinas Harian, Pakaian Dinas Lapangan, jaket, *fashion*, dll. Kemeja *New Yorker* adalah produk *repeat order* yang diproduksi oleh departemen garmen II. Produk *repeat order* artinya produk yang dipesan oleh *buyer* lebih dari satu kali. Proses produksi kemeja *New Yorker* berdasarkan pada *work order*. Setelah *work order* selesai dibuat maka dilanjutkan dengan proses pembuatan pola berdasarkan *size spec* dan dilanjutkan dengan membuat sampel produk. Apabila tidak ada keluhan dari *buyer* dalam pemeriksaan sampel produk, selanjutnya dapat dilakukan proses produksi massal. Proses produksi massal dapat dijalankan dengan pengambilan Standar Waktu Proses (SWP), kemudian dari hasil SWP dapat ditentukan target tiap jam. Jumlah produk kemeja *New Yorker* yang dikerjakan yaitu sebanyak 5016 *pieces*. Terdapat *critical point* yang harus diperhatikan oleh bagian *quality control* dalam memeriksa kualitas produk yaitu *trimming* harus bersih, perhatikan jahitan pada mesin *Make - up* tidak boleh meleset pada bagian *side seam*, pemasangan *interlining* harus benar, setikan *yoke* belakang tidak boleh loncat, setikan *armhole* tidak boleh loncat, tidak boleh ada jahitan sambungan, pemasangan label harus benar, tidak boleh *shading colour*. Hasil jahitan meleset merupakan permasalahan yang ditemukan di kemeja *New Yorker*. Hasil jahitan meleset terdapat pada proses penjahitan menggunakan mesin *Make - up* pada bagian *side seam*. Hal tersebut disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia seperti kecepatan dalam menjahit, faktor metode penjahitan seperti pengambilan jahitan yang tidak sama dengan menggunakan mesin *single needle*. Agar hasil jahitan tidak meleset, pengambilan jahitan harus sama atau rata, selain itu juga bisa ditambahkan alat bantu jahit yaitu mesin *Make - up* dengan corong, untuk mempermudah proses penjahitan pada *side seam*, sehingga dapat meminimalisir terjadinya *defect product*.