

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

**Kasus Praktik: Jahitan Kerut (*Puckering*) Pada Variasi Belakang
Kemeja PDL Loreng Kostrad**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

MILA MARANTIKA

NIM: 1703027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

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

**Kasus Praktik: Jahitan Kerut (*Puckering*) Pada Variasi Belakang
Kemeja PDL Loreng Kostrad**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

MILA MARANTIKA

NIM: 1703027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Jahitan Kerut (*Puckering*) Pada Variasi Belakang
Kemeja PDL Loreng Kostrad**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

OLEH :

MILA MARANTIKA

NIM : 1703027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

PEMBIMBING: DRS. SUGIARTO, M.SI

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik: Jahitan Kerut (*Puckering*) Pada Variasi Belakang
Kemeja PDL Loreng Kostrad**

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

OLEH

MILA MARANTIKA

NIM: 1703027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

PEMBIMBING

Drs. Sugiyarto, M.Si

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

2019

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto, M.SI)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa berkat, rahmat, taufik dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan praktik kerjalapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk pada tanggal 12 Juni 2019 sampai 18 Agustus 2019 dengan lancar tanpa halangan apapun serta dapat menyusun tugas akhir.

Penulisan tugas akhir ini merupakan tugas wajib yang harus disusun setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan syarat lulus dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan ini memiliki tujuan diantaranya agar dapat mengetahui bagaimana kondisi bekerja di Industri secara langsung serta tahap akhir yang akan dilalui mahasiswa..

Ucapan terima kasih kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan Tugas Akhir ini diantaranya yaitu:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST.M., MT Selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
4. Bapak Drs. Sugiyarto, M.SI selaku pembimbing 1 yang telah memberikan bimbingan dalam penulisan dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan.
5. Bapak Abdul Rohman Heryadi, S. ST selaku pembimbing ke 2 yang telah memberikan bimbingannya.
6. Bapak Irham Aribowo, S.ST selaku pembimbing akademik.
7. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Bapak Ir. Sri Saptono Basuki, MM selaku pimpinan HRD PT Sri Rejeki Isman serta staff dan karyawan PT Sri Rejeki Isman yang telah membantu dan menyediakan tempat dan waktu untuk Praktik Kerja Lapangan.
9. Segenap instruktur industri yang telah mendampingi selama praktik Kerja Lapangan
10. Karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan banyak ilmu yang bermanfaat selama Praktik Kerja Lapangan.

11. Teman-teman Akademi Komunitas Industri dan Produk Teksil Surakarta khususnya mahasiswa Teknik Pembuatan Garmen A.
12. Kedua orang tua yang telah memberikan motivasi dukungan dan doa.

Menyelesaikan Tugas akhir ini penulis menyadari masih jauh dari kesempurnaan dalam penyusunan kata maupun yang lainnya. Kritik dan saran yang dinantikan untuk pembuatan selanjutnya. Semoga penyusunan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi pihak yang membutuhkan.

Surakarta, Agustus 2019

Mila Marantika

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.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
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.....	16
3.2 Produksi.....	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	19
3.2.3 Proses Produksi.....	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	24
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	26

3.3.2	Perbaikan Mesin.....	27
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	<i>Raw Material</i>	32
3.4.2	Proses.....	34
3.4.3	Produk.....	35
BAB IV	DISKUSI.....	37
4.1	Latar Belakang.....	37
4.2	Identifikasi Masalah.....	38
4.3	Pembahasan.....	39
BAB V	PENUTUP.....	42
5.1	Kesimpulan.....	42
5.2	Saran.....	43
DAFTAR	PUSTAKA.....	44
LAMPIRAN	44

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jadwal Praktik Kerja Lapangan	1
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Garmen V	10
Tabel 2.3 Riwayat Pendidikan Karyawan Garmen v	10
Tabel 3 1 <i>Packing List</i> Kemeja PDL Loreng Kostrad.....	18
Tabel 3 2 Jumlah Komponen Kemeja PDL Loreng Kostrad	19
Tabel 3 3 Mesin yang Digunakan Produksi	19
Tabel 3 4 Jumlah <i>Accessories</i>	33
Tabel 4 1 Permasalahan Pada PDL Loreng Kostrad.....	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Garmen v	5
Gambar 3. 1 <i>Flow Chat</i> Proses Turunnya Order	14
Gambar 3. 2 Kemeja PDL Loreng Kostrad.....	15
Gambar 3.3 Contoh Formulir Perjam Karyawan.....	17
Gambar 3. 4 Kemeja PDL Loreng Kostrad.....	17
Gambar 3. 5 Tata Letak Mesin.....	20
Gambar 3. 6 <i>Flow Chart</i> Proses Produksi	20
Gambar 3. 7 Laporan Perawatan Mesin.....	25
Gambar 3.8 Contoh Kartu Perawatan Mesin.....	27
Gambar 3. 9 Laporan Pengawasan Jarum Tumpul / Bengkok	30
Gambar 3. 10 Kartu Perbaikan Mesin	31
Gambar 3. 11 <i>Raw Material</i>	32
Gambar 4 1 Gambar Permasalahan.....	38
Gambar 4 2 Jahitan Kerut	39
Gambar 4 3 Diagram Fishbone.....	39
Gambar 4 4 Mesin Double Needle	41
Gambar 4.5 Hasil Setelah Diperbaiki	41

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Work Order</i>	45
Lampiran 2 <i>Operation Process Chart</i>	46

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan pada tanggal 22 Mei 1966 dan beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Garmen V PT Sri Rejeki Isman Tbk. PT Sri Rejeki Isman Tbk dimulai sebuah perusahaan perdagangan yakni "Sri Rejeki" yang didirikan ada 1966 dipasar Klewer, Solo, Jawa Tengah oleh H.M Lukminto. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 12 Juni sampai 19 Agustus 2019. Pokok permasalahan yang diambil adalah proses produksi seragam kemeja PDL Loreng Kostrad. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi, serta untuk mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi seragam kemeja PDL Loreng Kostrad. Proses produksi kemeja PDL Loreng Kostrad dikerjakan oleh dua line di departemen garmen v. *Line* tersebut adalah *line* 6 di *block* 2 Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu unit baju adalah 76:96 menit dengan kapasitas produksi dalam satu jam 12 unit per jam dan 84 unit per hari.. Proses produksi kemeja PDL Loreng Kostrad dimulai dari *loading cutting* hingga proses pemasangan *hangtag* pada baian leher. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi dan produk jadi. Pengendalian produksi digunakan untuk memantau hasil produksi agar waktu produksi tepat waktu sesuai target yang telah ditentukan. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai dengan spesifikasi produk dari *buyer* yang terdapat pada *Work Order* (WO). Selama proses produksi ditemukan banyak masalah salah satunya yaitu jahitan kerut (*Puckering*) pada Variasi belakang Kemeja PDL Loreng Kostrad.karena jahitan ini sering terjadi maka dianggap biasa oleh perator dan perlu adanya perbaikan. Masalah tersebut dapat terjadi karena beberapa faktor diantaranya yaitu faktor mesin yang digunakan operator kurang tepatnya pengaturan *Tension* dan *feed dog*. Faktor metode dalam cara jahit operator yang terlalu ditarik. Berdasarkan faktor manusia operator tergesa gesa karena dikejar target, serta tidak menerapkan tidak 3M (tidak Menerima jahitan cacat, tidak membuat jahitan cacat, serta tidak, meneruskan jahitan cacat).Terakhir yaitu faktor lingkungan, disebabkan sirkulasi udara yang kurang operator merasa terganggu sehingga dalam mengerjakan operator juga tergesa gesa oleh target. Dari faktor faktor yang disebutkan diatas, maka solusi pertama yang diambil adalah perbaikan *Presser foot* dan *tension* benang pada mesin sebelum melakukan proses penjahitan dan juga setelah istirahat.