

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat Pada
Bagian Kelim Bawah Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z**

**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 :

WARGONO

1703062

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 Pada
Bagian Kelim Bawah Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z**

**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 :

WARGONO

1703062

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 Pada
Bagian Kelim Bawah Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z**

**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 :

WARGONO

1703062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Winarsih, 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 Pada
Bagian Kelim Bawah Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z

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 :

WARGONO

1703062

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Winarsih, S.Pd)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puja dan puji syukur senantiasa penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena limpahan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan dapat terselesaikan tanpa hambatan suatu apapun. Terimakasih yang setulus-tulusnya kepada kedua orang tua dan segenap keluarga tercinta yang telah mencurahkan rasa cinta dan kasih sayang serta perhatian.

Dalam penyusunan laporan ini tidak luput dari dukungan serta bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu ucapan terimakasih kepada:

1. Ibu Winarsih, S.Pd selaku pembimbing tugas akhir yang telah memberi pengarahan serta bimbingan dalam penyusunan tugas akhir.
2. Ibu Resti Septyanturi selaku *QC in Line* blok 3 *line* 13 departemen garmen 5 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah membantu dalam pengumpulan data.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST., M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku ketua program studi garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksstil Surakarta.
6. Segenap instruktur pembimbing selama masa Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari segi materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan.

Surakarta, Agustus 2019

Wargono

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 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	10
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi (<i>Shift</i> dan <i>Non Shift</i>).....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4 Pengupahan Karyawan.....	13
2.4.5 Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20

3.2.2 Mesin dan Tata Letak	23
3.2.3 Proses Produksi.....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	28
3.3.2 Perbaikan Mesin	29
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 <i>Raw Material</i>	31
3.4.2 Proses	32
3.4.3 Produk.....	36
BAB IV DISKUSI.....	38
4.1 Latar Belakang	38
4.2 Identifikasi Masalah.....	39
4.2 Pembahasan	42
BAB V PENUTUP	47
5.1 Kesimpulan	47
5.2 Saran.....	48
DAFTAR PUSTAKA.....	49
LAMPIRAN	50

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	11
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
Tabel 3.1 <i>Size Specification</i> Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	18
Tabel 3.2 Jumlah Produksi Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	21
Tabel 3.3 Komponen Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	21
Tabel 3.4 Aksesori pada Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	22
Tabel 3.5 Jenis dan Jumlah Mesin.....	23
Tabel 4.1 Data Masalah Jahitan Pada Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	38

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Garmen 5.....	6
Gambar 3.1 Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	16
Gambar 3.2 Formulir Hasil Produksi.....	20
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin.....	24
Gambar 3.4 OPC Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	27
Gambar 3.5 Kartu Perbaikan Mesin.....	30
Gambar 4.1 Diagram Masalah Pada Celana PDL Loreng TNI AL 0184Z.....	39
Gambar 4.2 Loncat Jahitan Pada Kelim Bawah.....	41
Gambar 4.3 <i>Fish Bone</i>	42

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu kurikulum dalam pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di departemen garmen 5 PT Sri Rejeki Isman Tbk yang dilaksanakan dari tanggal 12 Juni 2019 hingga 18 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi celana PDL Loreng TNI AL 0184Z. Tujuan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk mengetahui alur proses pembuatan celana PDL Loreng TNI AL 0184Z, mengetahui cacat apa saja yang mungkin terjadi pada produksi celana PDL Loreng TNI AL 0184Z dan untuk mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi celana PDL Loreng TNI AL. PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan oleh H.M Lukminto pada tanggal 22 Mei 1966 dan beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Berawal dari sebuah perusahaan dagang di pasar Klewer dengan nama UD Sri Redjeki, kemudian berkembang menjadi perusahaan tekstil terpadu. Salah satu produk andalan PT Sri Rejeki Isman Tbk yaitu seragam militer TNI. Proses produksi celana PDL Loreng TNI AL 0184Z dikerjakan oleh line 13 blok 3 departemen garmen 5. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu unit celana PDL Loreng TNI AL 0184Z adalah 49,59 menit dengan kapasitas produksi 102 unit per hari. Untuk menyelesaikan total produksi sebanyak 1.226 unit membutuhkan waktu selama 15 hari. Waktu pengerjaan celana PDL Loreng TNI AL 0184Z dimulai tanggal 28 Juni 2019 hingga 15 Juli 2019 dan dikerjakan oleh 12 operator. Proses produksi celana PDL Loreng TNI AL 0184Z dimulai dari *loading cutting* hingga proses *packing*. 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 hingga dapat dikirim tepat waktu. Pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai dengan spesifikasi produk. Masalah yang sering terjadi yaitu jahitan loncat pada bagian kelim bawah. Masalah tersebut terjadi akibat beberapa faktor, diantaranya faktor material, metode, manusia, dan mesin. Dari beberapa faktor tersebut terdapat cara penyelesaian yang berbeda, tetapi solusi yang paling efisien adalah mengganti jarum dengan ukuran yang lebih besar pada mesin jahit *single needle* dan menggunakan metode menjahit yang tepat, yakni bahan sedikit ditarik kedepan dan kebelakang secara bersamaan pada saat menjahit bagian tebal ke tipis, dan jahit dengan kecepatan yang lebih rendah guna memaksimalkan hasil jahitan sehingga tidak terjadi JAHITAN LONCAT. Selain itu, agar masalah jahitan loncat pada bagian kelim bawah tidak terus terjadi, maka perlu adanya edukasi terhadap operator terkait yang mengerjakan proses tersebut, membimbing mengenai cara penyelesaian masalah yang ada dan selalu mengingatkan agar selalu menggunakan metode yang benar guna menghasilkan produk dengan kualitas yang baik dan sesuai spesifikasi ukuran, serta hendaknya seluruh karyawan yang berada di *line* produksi memiliki maupun dibekali kemampuan memperbaiki masalah yang terjadi pada mesin, setidaknya untuk masalah ringan, dan untuk masalah yang lebih serius dapat di atasi oleh bagian mekanik, guna meminimalisir terbuangnya waktu sehingga menghambat jalannya proses produksi.