

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**Kasus praktik: Upaya Penyelesaian jahitan *piping* tidak rata pada  
*style* Tas Pinggang KASAD TNI-AD**

**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:**

**ANDIKA SYAHRUL MUBAROK**

**NIM. 1703069**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**Kasus praktik: Upaya Penyelesaian jahitan *piping* tidak rata pada  
*style* Tas Pinggang KASAD TNI-AD**

**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:**

**ANDIKA SYAHRUL MUBAROK**

**NIM. 1703069**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT Sri Rejeki Isman Tbk**

**Kasus praktik: Upaya Penyelesaian jahitan *piping* tidak rata pada  
*style* Tas Pinggang KASAD TNI-AD**

**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:**

**ANDIKA SYAHRUL MUBAROK**

**NIM. 1703069**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

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

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

**2019**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

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

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan, sehingga kami dapat menyelesaikan “Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk” dengan baik.

Laporan ini disusun guna melengkapi salah satu persyaratan dalam pengajuan untuk memenuhi mata kuliah praktik kerja lapangan dalam meningkatkan peran serta mahasiswa dalam bidang industri Garmen. Apresiasi dan terima kasih kepada orang tua dan keluarga tercinta yang telah memberikan dukungan dan semangat baik berupa moral dan material, semoga mendapatkan sehat, rahmat, dan berkah dari Allah SWT atas segala kebaikan yang diberikan. Penyusunan laporan ini mendapatkan banyak dorongan dari berbagai pihak. Serta ucapan terimakasih kepada:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur AK-Tekstil Solo
2. Ibu Rita Istikowati, S.T. M.T selaku ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo
3. Ibu Laily Nurfiana S.Tr ,Bns selaku Dosen Pembimbing di AK-Tekstil Solo
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo
5. Segenap instruktur pembimbing Praktik Kerja Lapangan PT Sri Rejeki Isman Tbk
6. Karyawan PT. Sri Rejeki Isman, Tbk yang telah memberikan banyak ilmu yang bermanfaat selama Praktik Kerja Industri.

Dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini disusun dengan sebaik-baiknya, namun masih terdapat kekurangan didalam penyusunan laporan Praktik industri ini. Oleh karena itu saran dan kritik yang sifatnya membangun dari semua pihak sangat diharapkan adanya Semoga laporan Praktik industri ini dapat bermanfaat bagi pembaca serta dapat menambah ilmu pengetahuan bagi kami.

Surakarta, Juli 2019

Andika Syahrul Mubarak

## **DAFTAR ISI**

|  |    |
|--|----|
| 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 Tujuan Praktik Industri .....                      | 1  |
| 1.3 Batasan 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 .....                               | 6  |
| 2.4 Ketenagakerjaan .....                              | 9  |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....              | 9  |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan ..... | 10 |
| 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 .....                  | 17 |
| 3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....                       | 18 |
| 3.2.3 Proses Produksi.....                             | 20 |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....                   | 22 |
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....                    | 23 |

|  |    |
|--|----|
| 3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....            | 23 |
| 3.3.2 Perbaikan Mesin.....               | 25 |
| 3.4 Pengendalian Mutu.....               | 26 |
| 3.4.1 <i>Raw Material</i> .....          | 26 |
| 3.4.2 Proses.....                        | 27 |
| 3.4.3 Produk.....                        | 29 |
| BAB IV DISKUSI.....                      | 31 |
| 4.1 Latar Belakang.....                  | 31 |
| 4.2 Identifikasi Masalah.....            | 32 |
| 4.3 Pembahasan.....                      | 34 |
| 4.3.1 Analisis Masalah.....              | 35 |
| 4.3.2 Analisis Penyelesaian Masalah..... | 36 |
| BAB V PENUTUP.....                       | 37 |
| 5.1 Kesimpulan.....                      | 37 |
| 5.2 Saran.....                           | 37 |
| DAFTAR PUSTAKA.....                      | 39 |
| LAMPIRAN.....                            | 40 |

## DAFTAR TABEL

|   |    |
|---|----|
| Tabel 1.1 Jadwal Praktik Kerja Lapangan.....                | 1  |
| Tabel 2.1 Tenaga kerja berdasarkan tingkat pendidikan ..... | 9  |
| Tabel 2.2 Posisi Koordinasi Kerja.....                      | 10 |
| Tabel 3.1 Mesin, Fungsi, dan Jumlah.....                    | 19 |
| Tabel 4.1 Tabel jumlah <i>defect</i> produk .....           | 32 |
| Tabel 4.2 Persentase <i>defect</i> .....                    | 33 |



## DAFTAR GAMBAR

|  |    |
|--|----|
| Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk .....   | 5  |
| Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departemen Garmen V .....   | 5  |
| Gambar 3.1 <i>Work Order</i> Tas Pinggang KASAD TNI-AD .....   | 15 |
| Gambar 3.2 <i>Description Meeting</i> Tas Pinggang KASAD TNI-AD.....                                       | 16 |
| Gambar 3.3 Bagan Produksi .....  | 17 |
| Gambar 3.4 Denah Departemen Garmen V.....  | 19 |
| Gambar 3.5 <i>Layout Line</i> Komponen.....  | 20 |
| Gambar 3.6 <i>Layout Line Assembly</i> .....   | 20 |
| Gambar 3.7 <i>Flow Chart Process</i> Garmen .....  | 21 |
| Gambar 3.8 Kartu Perawatan Mesin .....   | 24 |
| Gambar 3.9 Kartu Perbaikan Mesin .....   | 25 |
| Gambar 3.10 <i>Form</i> Hasil Inspeksi QC <i>Sewing</i> .....  | 27 |
| Gambar 3.11 Potongan Komponen-Komponen Tas Pinggang KASAD TNI-AD.  | 28 |
| Gambar 3.12 <i>Form NCP</i> .....  | 29 |
| Gambar 3.13 Produk Tas Pinggang KASAD TNI-AD .....   | 30 |
| Gambar 4.1 Contoh <i>defect</i> (jahitan piping tidak rata) pada tas pinggang KASAD TNI-AD.....            | 32 |
| Gambar 4.2 Gambar diagram persentase <i>defect</i> .....   | 33 |
| Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone defect</i> (jahitan piping tidak rata) pada tas pinggang KASAD TNI-AD ..... | 34 |

## RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman (SRITEX) dimulai sebagai sebuah perusahaan perdagangan yakni "Sri Redjeki" di pasar Klewer, Solo, Jawa Tengah oleh H. M. Lukminto yang berdiri pada tahun 1966, kini PT Sri Rejeki Isman Tbk memiliki divisi *spinning, weaving, printing*, dan garmen yang beralamat di Jalan KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo. SRITEX dikenal memproduksi seragam-seragam militer berbagai negara, seperti anggota NATO (*Germany, Netherland, Austria, Sweden, Norway*) dan negara-negara Asia. Sebuah kebanggaan SRITEX juga memproduksi seragam TNI (Tentara Nasional Indonesia) baik angkatan darat, laut, dan udara maupun satuan pasukan di dalam angkatan tersebut. SRITEX juga memproduksi pakaian *fashion brand-brand* ternama seperti H&M, Comtex, Sodexo dan masih banyak. Jenis mesin yang digunakan untuk memproduksi garmen adalah *single needle, double needle, overlock, overdeck, bartack, button hole, button stitch, welding, fusing, snap button, make up*. Sedangkan, jenis-jenis mesin yang digunakan untuk memproduksi tas pinggang KASAD TNI-AD adalah *single needle, snap button, dan bartack*. Proses produksi di SRITEX dimulai dari penerimaan order hingga *shipment*, dalam pengendalian mutu dari *raw material* menggunakan *4-point sistem*, proses, dan produk. Dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan ditemukan permasalahan yang kemudian dibahas dalam laporan ini adalah tentang produksi tas pinggang KASAD TNI-AD di departemen garmen V, yang menjadi latar belakang permasalahan ini adalah ditemukan *top defect* yang mempengaruhi proses produksi yaitu jahitan *piping* tidak rata dengan persentase sebesar 61,5%. Identifikasi masalah ini berdasarkan produk *reject* dan persentase *defect* yang ada pada produk tas pinggang KASAD TNI-AD, penyampaian solusi penyelesaian dilakukan untuk memperbaiki *defect* yang ada agar produksi dapat menghasilkan produktivitas yang diberikan.