

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk.**

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Meleset pada  
*Armhole Polo Shirt Style PS0001***

**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:**

**AYU NUUR ANISAH**

**NIM. 1703075**

**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 Meleset pada  
*Armhole Polo Shirt Style PS0001***

**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:**

**AYU NUUR ANISAH**

**NIM. 1703075**

**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 Meleset pada  
*Armhole Polo Shirt Style PS0001***

**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:**

**AYU NUUR ANISAH**

**NIM. 1703075**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing : Hendi Dwi Hardiman. S.ST., M.T**

**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 Meleset pada  
*Armhole Polo Shirt Style PS0001***

**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:**

**AYU NUUR ANISAH**

**NIM. 1703075**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

**(Hendi Dwi Hardiman,S.ST., M.T)**

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

**2019**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdilah Benteng, M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Allah SWT yang telah memberikan Rahmat dan Karunia-Nya, sehingga Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk berjalan dengan lancar serta penulis dapat menyelesaikan tugas akhir dengan judul “Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Meleset pada *Armhole Polo Shirt Style PS0001*”. Penyusunan laporan ini sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Selama mengikuti pendidikan Diploma Dua (D2) Teknik Pembuatan Garmen sampai dengan proses penyelesaian laporan Praktik Kerja Lapangan, rasa terimakasih penulis kepada kedua orang tua tercinta dan kakak-kakak tersayang yang senantiasa memberikan do'a, nasehat, semangat, bimbingan, dan dukungan kepada penulis serta rasa terimakasih kepada berbagai pihak yang telah memberikan fasilitas, membantu dan membimbing penulis :

1. Bapak Yoel Santo Andrianus Sormin S.Tr. Bns selaku dosen pembimbing yang telah memberi arahan dan bimbingan kepada penulis dalam menyelesaikan laporan.
2. Ibu Nanik, Ibu Agnes, Ibu Endang, dan Bapak Hari selaku pembimbing dari perusahaan selama kegiatan praktik kerja lapangan berlangsung.
3. Teman-teman penulis yang mendukung, memberikan semangat, dan selalu memotivasi dalam menulis laporan.
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST.M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Ibu Rita Istikowati, S.T,M.T selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksktil Surakarta.
7. Seluruh Dosen Pengajar dan karyawan Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Bapak Daniel Eduard Malindo, SH,Sth dan Bapak Bagus Bambang Wibowo, MBA selaku HRD PT Sri Rejeki Isman Tbk

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas sehingga dalam penulisan tugas akhir ini masih banyak ditemukan kekurangan baik mengenai materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Oleh karena itu, besar harapan adanya kritik dan saran yang membangun untuk menyempurnakan laporan ini menjadi lebih baik.

Penulis juga berharap agar laporan ini dapat bermanfaat bagi pembaca dan pihak-pihak yang memerlukan guna menambah pengetahuan, ilmu, serta sebagai contoh pembuatan tugas akhir bagi teman-teman yang masih belajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya untuk program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Surakarta, 20 Juli 2019

Penulis

(Ayu Nuur Anisah)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.6 Metode Pengamatan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	12
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.....	21
3.2.3	Diagram Alir Proses Produksi .....	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	24
3.2.4.1	Tenaga Listrik .....	24
3.2.4.2	Tenaga Uap .....	24
3.2.4.3	Tenaga Angin.....	24
3.2.4.4	Air .....	25
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan .....	25
3.3.1	Pemeliharaan mesin .....	25
3.3.2	Perbaikan Mesin .....	26
3.4	Pengendalian Mutu .....	27
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	27
3.4.2	Proses .....	28
3.4.3	Produk .....	28
BAB IV DISKUSI.....		30
4.1	Latar Belakang.....	30
4.2	Identifikasi Masalah .....	30
4.3	Pembahasan.....	32
BAB V PENUTUP .....		37
5.1	Kesimpulan .....	37
5.2	Saran .....	37
DAFTAR PUSTAKA.....		39

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja .....	9
Tabel 2.2 Jenis Kelamin Tenaga Kerja .....	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Produksi .....	10
Tabel 2.4 Pelatihan dan Pengembangan HC di PT Sri Rejeki Isman Tbk .....	11
Tabel 3.1 <i>Work Order Polo Shirt Style PS0001</i> .....	16
Tabel 3.2 Standar Waktu Produksi .....	18
Tabel 3.3 Jenis dan Jumlah Mesin.....	21
Tabel 3.4 Keterangan Alur Proses Produksi .....	23
Tabel 3.5 Jumlah Komponen .....	27
Tabel 3.6 Jumlah Aksesoris.....	28
Tabel 4.1 Data Pengamatan Masalah <i>Section 2 line 5</i> .....	31
Tabel 4.2 Usulan Perbaikan Untuk Jahitan pada <i>Armhole</i> .....	34

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen Garmen II.....	5
Gambar 3.1 Perencanaan Produksi.....	15
Gambar 3.2 <i>Work Order</i> Polo <i>Shirt Style</i> PS0001.....	16
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin.....	22
Gambar 3.4 Proses Produksi Kaos Polo <i>Shirt Style</i> PS0001 .....	23
Gambar 3.5 Formulir Perawatan Mesin .....	26
Gambar 4.1 Data Pengamatan Pribadi.....	31
Gambar 4.2 Jahitan Meleset pada <i>Armhole</i> .....	32
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab Jahitan Meleset pada <i>Armhole</i> .....	33
Gambar 4.4 Hasil Perbaikan Jahitan Meleset pada <i>Armhole</i> .....	36

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Jadwal Kegiatan Praktik Industri di PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	40
Lampiran 2. Jurnal Praktik Industri.....	41
Lampiran 3. <i>Flow</i> Proses Produksi PT Sri Rejeki Isman Tbk.....	42
Lampiran 4. <i>Care Label Polo Shirt Style</i> PS0001.....	43
Lampiran 5. Lidah pada Plat Mesin Obras Benang 5.....	44

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan sebagai sarana untuk mengaplikasikan, serta mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan pada tanggal 12 Juni 2019 sampai tanggal 1 Agustus 2019 di Departemen Garmen II PT Sri Rejeki Isman Tbk. PT Sri Rejeki Isma Tbk merupakan perusahaan tekstil terpadu yang didirikan oleh Bapak H. Muhammad Lukminto yang memulai usahanya di Pasar Klewer Solo berdiri pada tahun 1966 yang bergerak dari proses produksi *Spinning, Weaving, Finishing Printing* dan Garmen yang berlokasi di Jl. KH. Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dalam proses Polo *Shirt Style* PS0001 yang dimulai pada tanggal 1 Juli 2019 di Departemen Garmen II, kendala yang sering ditemukan ada 5 yaitu Jahitan Loncat pada *Hemming* Bawah, Posisi Miring pada Saku Kecil di Lengan, Jahitan Meleset pada *Armhole, Stitch* Meleset pada Kerah, dan *Stitch Double Needle* Tidak Rata pada *Yoke* Belakang sehingga harus melakukan perbaikan ulang. Berdasarkan pengamatan dari ke-5 masalah yang ditemukan Jahitan Meleset pada *Armhole* hari ke-1 melonjak drastis padahal Polo *Shirt Style* PS0001 merupakan *repeat order* yang mana pada *order* sebelumnya masalah Jahitan Meleset pada *Armhole* tidak banyak. Oleh sebab itu, maka penulis mengambil tinjauan khusus dengan judul “Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Meleset pada *Armhole* Polo *Shirt Style* PS0001”. Permasalahan Jahitan Meleset pada *Armhole* disebabkan oleh faktor metoda yang digunakan oleh operator untuk mengerjakan proses *Stitch double needle* salah dan tidak sesuai prosedur dengan benar ditambah faktor mesin yaitu bagian lidah pada plat mesin obras benang 5 yang mengalami aus sehingga lidah pada plat mengecil dan obras benang 5 yang dihasilkanpun menjadi tidak sesuai ukuran yang standar. Perbaikan dilakukan dengan *Supervisor* memberi cara kepada operator untuk mengerjakan proses *sticht double needle* pada *armhole* dengan metoda yang benar dan mekanik melakukan perbaikan dengan cara mensolder lidah yang aus pada plat mesin obras benang 5 agar ukuran lidah pada plat dapat sesuai dengan standar sehingga masalah yang disebabkan karna faktor metoda di tambah dengan mesin dapat di selesaikan dengan maksimal dan menghasilkan Jahitan pada *Armhole* yang sesuai dengan permintaan *buyer*.