

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Stitch* Manset
Meleset Pada *Blouse Style* Lct 1221**

**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 :

NUR HANIFAH MUSLAM

NIM. 1703086

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 *Stitch* Manset
Meleset Pada *Blouse Style* Lct 1221**

**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 :

NUR HANIFAH MUSLAM

NIM. 1703086

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 *Stitch* Manset
Meleset Pada *Blouse Style* Lct 1221**

**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 :

**NUR HANIFAH MUSLAM
NIM. 1703086
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing

Miswar Adi Noviar S.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 *Stitch* Manset
Meleset Pada *Blouse Style* Lct 1221**

**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 :

NUR HANIFAH MUSLAM

NIM. 1703086

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Miswar Adi Noviar S.T

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Miswar Adi Noviar S.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 dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik dan terimakasih kepada orang-orang tua yang sudah mendukung selama Praktik Kerja Lapangan.

Laporan ini disusun guna melengkapi salah satu persyaratan kelulusan Diploma II program studi Teknik Pembuatan Garmen bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dengan selesainya laporan praktik ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak yang telah memberikan dukungan, semangat, serta bimbingan. Untuk itu ucapan terima kasih penyusun kepada :

1. Bapak Miswar Adi Noviar S.T selaku dosen pembimbing yang selalu membimbing dan membantu dalam penyelesaian laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST.M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T.M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Seluruh dosen dan karyawan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, atas ilmu, bimbingan dan bantuan selama mengikuti perkuliahan dan penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan.
6. PT Sri Rejeki Isman Tbk, selaku industri yang telah menyediakan tempat praktik dan mengajari akan dunia kerja khususnya area kerja lapangan dan umumnya hal-hal yang menyangkut tentang garmen.
7. Bapak/Ibu Instruktur Industri selaku pembimbing ketika Praktik Kerja Lapangan.
8. Teman-teman Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta yang selalu menyemangati dan mendukung.

Penyusunan Praktik Kerja Lapangan ini disusun dengan sebaik-baiknya, namun masih banyak kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran yang sifatnya membangun dari semua pihak sangat diharapkan, semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat serta dapat menambah ilmu pengetahuan.

Surakarta, September 2019

Nur Hanifah Muslam

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	13
2.3.1 Permodalan.....	13
2.3.2 Pemasaran.....	15
2.4 Ketenagakerjaan	16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	16
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja dibagian Produksi	17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	21
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	23
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	23
3.1.2 Pengendalian Produksi	25

3.2	Produksi.....	26
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	26
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	28
3.2.3	Proses Produksi.....	31
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	32
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	33
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	33
3.3.2	Perbaikan Mesin	33
3.4	Pengendalian Mutu	36
3.4.1	Raw Material	36
3.4.2	Proses	38
3.4.3	Produk.....	39
BAB IV DISKUSI		40
4.1	Latar Belakang	40
4.2	Identifikasi Masalah.....	42
4.3	Pembahasan	44
BAB V PENUTUP		49
5.1	Kesimpulan.....	49
5.2	Saran	50
DAFTAR PUSTAKA.....		51

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 <i>Work Order Blouse Style Lct 1221</i>	24
Tabel 3.2 Komponen dan Aksesoris.....	27
Tabel 3.3 Kebutuhan Mesin.....	28
Tabel 3.4 Keterangan Proses	30
Tabel 3.5 Komponen <i>Work Order Style Lct 1221</i>	37
Tabel 4.1 Pengecekan <i>Blouse Style Lct 1221</i>	40
Tabel 4.2 Pengelompokan <i>Defect</i>	41
Tabel 4.3 Urutan Metode Jahit	44
Tabel 4.4 Penyetingan <i>Feed Dog</i>	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Sri Rejeki Isman Tbk	6
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departemen Garmen 2	7
Gambar 3.1 Alur Proses Perencanaan Produksi.....	23
Gambar 3.2 <i>Blouse Style Lct 1221</i>	27
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin	29
Gambar 3.4 <i>Blouse Style Lct 1221</i>	31
Gambar 3.5 Kartu Perawatan.....	34
Gambar 3.6 Laporan Pengawasan Jarum Tumpul	35
Gambar 4.1 Pengecekan <i>Blouse Style Lct 1221</i>	41
Gambar 4.2 Jumlah Perbaikan	41
Gambar 4.3 Penyebab Jahitan Meleset pada Manset.....	42
Gambar 4.4 <i>Defect</i> Jahitan Manset.....	43
Gambar 4.5 Jahitan Benar Manset.....	43
Gambar 4.6 <i>Setting Presser Foot</i>	48

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat yang harus dilaksanakan mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) serta sebagai satu syarat kelulusan mahasiswa program Diploma II. 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 blus. Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang beralamat di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan yang memproduksi tekstil dan produk tekstil yang berlokasi di kabupaten Sukoharjo. Terdiri atas departemen *Spinning* (pemintalan), *Weaving* (pertenunan), *Finishing Printing* (pencelupan, pewarnaan dan penyempurnaan) serta Garmen (konveksi pakaian jadi). Penempatan praktik di Departemen Garmen 2 mengerjakan *Bluose* dengan *Style* Lct 1221 yang dikerjakan pada *line 5 section 3* dengan target perjam 25 *pcs*. Dengan *order* tanggal 11 April 2019 dan *shipment* 26 Juni 2019. Dalam proses pengerjaan *Bluose Style* Lct 1221 berdasarkan pengamatan, *defect* yang ditemukan pada *line 5 section 3* adalah *stitch* kerah meleset, *stitch* manset meleset, *hemming* bawah meleset, *mock up* meleset. Untuk *defect* terbanyak yaitu *stitch* manset meleset yang disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor metode, faktor manusia, dan faktor *material*. Solusi dari masalah diatas yaitu memberikan pengetahuan kepada operator mengenai penyetingan mesin pada *feed dog* dan *presser foot* untuk setiap jenis kain dari tipis maupun tebal, pelatihan mengenai teknik penjahitan yang benar, dan pengarahan tugas dan tanggung jawab setiap bagian.