

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd)

Ketua program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdilah Benteng, M.Pd)

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT Sri Rejeki Isman, Tbk

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Setik Plaket Meleset
pada *Style Woven Dress* WWTAW193647

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:

Nurul Dwiyanti

NIM. 1703088

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 Setik Plaket Meleset
pada *Style Woven Dress* WWTAW193647

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:

Nurul Dwiyanti

NIM. 1703088

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1

Pembimbing 2

Winarsih, S.Pd

Mayesti Kurnianingtias, M.Sc

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2019

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya serta memberikan kelancaran untuk pembuatan laporan praktik kerja lapangan ini, serta kepada orang tua dan keluarga besar atas semua dukungan dan do'a yang selalu diberikan untuk penulis. Sehingga laporan ini dapat terselesaikan dan hambatan-hambatan yang terjadi di dalam pembuatan laporan ini dapat diatasi dengan baik.

Kesuksesan dalam menyelesaikan laporan ini tidak luput dari bantuan pihak-pihak yang terkait memberikan semangat dan motivasi sehingga mahasiswa terpacu untuk menyelesaikan laporan ini. Di kesempatan ini juga mahasiswa menyampaikan terima kasih kepada :

1. Ibu Winarsih, S.Pd selaku pembimbing laporan PKL (Praktik Kerja Lapangan) yang telah memberikan masukan dalam penyusunan laporan sehingga dapat diselesaikan dengan benar
2. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku ketua program studi TPG (Teknik Pembuatan Garmen)
3. Bapak Iwan Lukminto selaku Direktur utama PT Sri Rejeki Isman, Tbk
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur AK Tekstil Solo
5. Kak Ahmad Arry Murti A.Ma selaku pembimbing di Industri yang telah membantu pengumpulan data
6. Kepada ibu/bapak dosen TPG (Teknik Pembuatan Garmen)
7. Kepada semua pihak yang telah membantu kami dalam menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan yang tidak dapat disebutkan satu per satu.

Pada penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini, penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan dalam hal penulisan dan isi. Untuk itu penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, September 2019

(Nurul Dwiyanti)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	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.....	1
1.4. Tempat dan Waktu Pelaksanaan.....	2
1.5. Metode Pengumpulan data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan.....	3
2.2 Struktur Organisasi.....	3
2.2.1 Bentuk struktur organisasi perusahaan.....	4
2.2.2 Uraian tugas.....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagakerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	7
2.4.2 Distribusi tenaga kerja.....	8
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	8
2.4.4 Tunjangan dan fasilitas karyawan.....	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	11
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	11
3.1.1 Perencanaan produksi.....	11
3.1.2 Pengendalian produksi.....	12
3.2 Produksi.....	13
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	14
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	15
3.2.3 Diagram alir proses produksi.....	18
3.2.4 Sarana penunjang produksi.....	18
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	19

3.3.1 Pemeliharaan mesin.....	19
3.3.2 Perbaikan mesin.....	20
3.4 Pengendalian Mutu.....	20
3.4.1 <i>Raw material</i>	20
3.4.2 Proses.....	22
3.4.3 Produk.....	24
BAB IV DISKUSI.....	26
4.1 Latar Belakang.....	26
4.2 Identifikasi Masalah.....	26
4.3 Pembahasan.....	29
BAB V PENUTUP.....	33
5.1 Kesimpulan.....	33
5.2 Saran.....	33
DAFTAR PUSTAKA.....	34

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan.....	7
Tabel 1.2 Jumlah tenaga kerja garmen 2 berdasarkan jabatan.....	8
Tabel 2.1 Rincian produk <i>fashion dress</i>	11
Tabel 2.2 Target waktu 1 pc <i>style woven dress</i> WWTAW193647	14
Tabel 2.2 Target waktu 1 pc <i>style woven dress</i> WWTAW193647 (lanjutan).....	15
Tabel 2.3 Jumlah mesin produksi <i>style woven dress</i> WWTAW193647	16
Tabel 2.4 Jumlah komponen dalam 1 pc garmen <i>style woven dress</i>	21
Tabel 2.5 Pengecekan pada proses produksi <i>style woven dress</i>	23
Tabel 2.5 Pengecekan pada proses produksi <i>style woven dress</i> (lanjutan).....	24
Table 3.1 Jenis-jenis permasalahan produksi <i>style dress</i> WWTAW193647.....	27
Table 3.1 Jenis-jenis permasalahan produksi <i>style dress</i> WWTAW193647 (lanjutan).....	28

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bentuk struktur organisasi Departemen garmen 2.....	4
Gambar 2.1 <i>Style woven dress</i> WWTAW193647 tampak depan dan belakang	12
Gambar 2.2 Tata letak mesin <i>style woven dress</i> WWTAW193647.....	16
Gambar 2.3 <i>Layout style woven dress</i> WWTAW193647.....	17
Gambar 2.4 OPC (<i>Operation Process Chart</i>) <i>style woven dress</i>	18
Gambar 3.1 Hasil persentase <i>defect style woven dress</i> WWTAW193647	28
Gambar 3.2 Setik plaket meleset <i>style woven dress</i> WWTAW193647	29
Gambar 3.3 Jenis <i>presser foot</i> standar dan CR 1/16 <i>inch</i>	31
Gambar 3.4 Penggunaan mesin LED pada mesin jahit.....	31
Gambar 3.5 Metode <i>handling</i> benar dan salah.....	32

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Kartu perawatan mesin

Lampiran 2. Kartu perbaikan mesin

RINGKASAN

PKL (Praktik Kerja Lapangan) merupakan pola utama dalam penyelenggaraan kurikulum Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dalam upaya meningkatkan kualitas mahasiswa yang akan dihasilkan sebagai lulusan agar lebih baik dan sesuai untuk memenuhi kebutuhan ketenagakerjaan, sebagai bagian yang tidak terpisahkan dari kebijakan *link and match* yang berlaku pada semua jenis dan jenjang pendidikan di Indonesia. Praktik kerja lapangan bertujuan agar mahasiswa dapat mengetahui alur proses beserta alat yang digunakan, mahasiswa dapat mengamati dan mengidentifikasi faktor penyebab masalah yang terjadi serta memberikan solusi pemecahan masalah pada proses produksi garmen. PT Sri Rejeki Isman, Tbk merupakan salah satu perusahaan tekstil dan garmen terbesar se-Asia Tenggara. PT Sri Rejeki Isman, Tbk didirikan pada tahun 1966 oleh H.M Lukminto. Sritex memproduksi berbagai rangkaian produk dari benang, kain mentah, kain jadi hingga pakaian jadi atau garmen. Modal perusahaan Sritex berasal dari tiga sumber yakni dari Huddleston 56,06%, 43,88% berasal dari saham masyarakat, dan selebihnya berasal dari keluarga pemilik perusahaan yakni sebanyak 0,05%. Sritex merupakan salah satu pemasok seragam militer dunia yang telah terjual di 31 negara termasuk negara Indonesia serta negara-negara besar seperti Jerman, Inggris, Australia, Uni Emirat Arab dan Korea Selatan. Bukan hanya seragam militer, Sritex juga memproduksi produk *fashion* terkenal dunia seperti *Zara*, *Guess*, *Timberland*, *H&M* dan *Marubeni* juga diproduksi di Sritex. Sritex juga terus melakukan inovasi model dengan mengembangkan beragam jenis *style*, yang pastinya diterima diberbagai kalangan masyarakat. Pengamatan produksi dilakukan di Departemen garmen 2 selama 5 hari, dari tanggal 11 Juli 2019 hingga 16 Juli 2019. Jumlah karyawan di Departemen 2 sebanyak 643 orang, dimana sebagian besar karyawannya berasal dari berbagai daerah di Indonesia. Fokus pengamatan dilakukan pada bagian produksi garmen *section 2 line 8*. *Section* tersebut mengerjakan pemesanan dari *buyer* Asian *Collection* dengan *style* berjenis *fashion dress*. Pada hasil pengamatan yang didapatkan, terdapat lima jenis *defect* yang terjadi dalam proses produksi *style woven dress* WWTAW193647 yaitu setik plaket meleset, setik kerah meleset, *trimming* tidak bersih, plaket tidak *mirror* dan setik manset meleset. Setik plaket meleset merupakan permasalahan yang mendapatkan persen *defect* lebih tinggi dibanding *defect* yang lain yaitu 15,02% *defect*, dengan total *output* produksi sebanyak 1211 pcs dalam 5 hari. Ada 3 faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* pada produk yaitu *man* (manusia), *machine* (mesin) dan *method* (metode). Pada 3 faktor tersebut terdapat satu faktor yang berpengaruh tinggi pada hasil *defect* setik 1/16 *inch* plaket yang meleset. Solusi permasalahan yang diberikan untuk faktor *man* yaitu membangun suasana yang baik di *line*, sedangkan faktor *machine* yaitu mengganti jenis *presser foot* standar dengan *presser foot* jenis CR 1/16 *inch*, dan untuk *methode* yaitu mengatur jarak tangan dari bagian proses penjahitan.