

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Efisiensi Rendah  
pada Proses Produksi *Short Pants New Yorker Style Boardshort 55-  
SS22-027 Black & White***

**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:**

**PALUPI DWI PERMANA UTAMI**

**NIM. 2003021**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2022**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Efisiensi Rendah  
pada Proses Produksi *Short Pants New Yorker Style Boardshort 55-  
SS22-027 Black & White***

**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:**

**PALUPI DWI PERMANA UTAMI**

**NIM. 2003021**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Efisiensi Rendah  
pada Proses Produksi *Short Pants New Yorker Style Boardshort 55-  
SS22-027 Black & White***

**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:

**PALUPI DWI PERMANA UTAMI**

**NIM. 2003021**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.**

**Pembimbing II : Winarsih, S.Pd.**

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

**2022**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Efisiensi Rendah  
pada Proses Produksi *Short Pants New Yorker Style Boardshort 55-  
SS22-027 Black & White***

**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:

**PALUPI DWI PERMANA UTAMI**

**NIM. 2003021**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.**

**Winarsih, S.Pd.**

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

**2022**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Rita Istikowati, S.T., M.T.  
NIP. 1980030820080302

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E.,M.M.  
NIP. 195910251981031004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M.  
NIP. 197211042001121001

## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warrahmatullahi Wabarakatuh  
Alhamdulillahirabbil'alamin. Puji syukur dipanjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah, dan inayah-Nya sehingga laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat selesai sesuai dengan waktu yang ditentukan. Selanjutnya, terima kasih kepada orang tua tercinta yang telah memotivasi baik secara material maupun nonmaterial. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dibuat untuk memenuhi tanggung jawab sebagai mahasiswa program D-2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak. Ucapan terima kasih ditujukan kepada:

1. Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bagus Bambang Wibowo, MBA selaku *Manager HR. Learning & Development* PT Sri Rejeki Isman Tbk.
3. Akhmad Arry Mukti, A.Ma selaku HRD di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan arahan selama Praktik Kerja Lapangan.
4. Dinarisni Purwanningrum, M.Sc dan Winarsih, S.Pd selaku dosen pembimbing penulis dalam penyusunan Tugas Akhir yang telah memberikan arahan dan bimbingannya.
5. Bapak dan Ibu dosen AK Tekstil Solo yang telah mendukung dalam penyusunan Tugas Akhir.
6. Karyawan-karyawati di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
7. Rekan-rekan dan semua pihak yang telah membantu dalam penyelesaian laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Menyadari bahwa laporan ini masih terdapat kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan, sehingga kritik dan saran yang membangun sangat diperlukan. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat.

Wassalamu'alaikum Warrahmatullahi Wabarakatuh

Surakarta, Juni 2022



Palupi Dwi Permana Utami

## 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 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Konsentrasi Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	3
1.6 Metodologi Pengumpulan Data.....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	5
2.2 Struktur Organisasi.....	6
2.1.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.1.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	10
2.3.1 Struktur Modal dan Kebijakan Struktur Modal.....	10
2.3.2 Aspek Pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan .....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	22
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	25
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	26
3.2 Produksi .....	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	28
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	28

3.2.3	Proses Produksi .....	29
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	31
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	32
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	33
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	34
3.4	Pengendalian Mutu.....	36
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	36
3.4.2	Proses.....	38
3.4.3	Produk.....	38
BAB IV DISKUSI.....		42
4.1	Latar Belakang Masalah .....	42
4.2	Identifikasi Masalah .....	42
4.3	Pembahasan Masalah .....	43
4.4	Penyelesaian Masalah.....	46
BAB V PENUTUP.....		49
5.1	Kesimpulan.....	49
5.2	Saran.....	49
DAFTAR PUSTAKA.....		51



## DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jadwal Kegiatan.....	2
Tabel 2. 1 Komposisi Struktur Modal .....	11
Tabel 2. 2 Informasi Pemegang Saham Terbesar.....	11
Tabel 2. 3 Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja Departemen Garmen 5 .....	14
Tabel 2. 4 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen 5.....	14
Tabel 3. 1 Jenis Mesin dan Jumlahnya .....	28
Tabel 3. 2 Proses Penjahitan Celana New Yorker Style Boardshort 55-SS22-027 <i>Black &amp; White</i> .....	30
Tabel 4.1 Data <i>Output</i> dan Efisiensi <i>Line 4 Section 3</i> Departemen Garmen 5 ...	43
Tabel 4.2 Data <i>Output</i> dan Efisiensi <i>Line 4 Section 3</i> Departemen Garmen 5 Setelah Penyelesaian Masalah.....	48

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen Garmen 5 .....	7
Gambar 2.2 Fasilitas Karyawan .....	21
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi PT Sri Rejeki IsmanTbk.....	22
Gambar 3. 2 Denah Tata Letak Pengerjaan Celana <i>New Yorker style Boardshort</i> <i>55-SS22-027 Black &amp; White</i> .....	29
Gambar 3.3 Tampak Depan Celana <i>New Yorker Style Boardshort 55-SS22-027</i> <i>Black &amp; White</i> .....	31
Gambar 3. 4 Tampak Belakang Celana <i>New Yorker Style Boardshort 55-SS22-</i> <i>027 Black &amp; White</i> .....	31
Gambar 3. 5 Kartu Perawatan Mesin .....	34
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i> .....	45

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Operation Bulletin* Celana New Yorker Style Boardshort 55-SS22-027  
*Black & White*

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebuah pembelajaran di dunia industri dan bentuk kebijakan dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang menerapkan kebijakan dimana proses pembelajarannya dilaksanakan di dua tempat, yaitu di kampus dan praktik secara langsung di industri. Kegiatan ini merupakan bentuk penerapan dari teori-teori yang diperoleh mahasiswa perkuliahan, oleh karena itu dalam proses pembelajarannya dirancang program-program yang dapat mendekatkan mahasiswa dengan dunia kerja yang kelak akan dihadapi, dan menyelaraskan antara teori-teori dengan kenyataan yang ada di industri. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pengecapan (*printing*), dan garment. PT Sri Rejeki Isman Tbk bermula dari usaha dagang bersama dengan nama UD. Sri Rejeki yang berlokasi di kompleks pertokoan Pasar Klewer Solo dengan kegiatan usaha berupa perdagangan tekstil yang didirikan oleh H.M. Lukminto pada tahun 1966. Pada tahun 2013, PT Sri Rejeki Isman resmi mencatatkan saham perdananya (dengan kode SRIL) di Bursa Efek Indonesia sehingga menjadikan PT Sri Rejeki Isman menjadi perusahaan perseroan terbuka. Saat ini, PT Sri Rejeki Isman Tbk telah menjadi produsen tekstil terintegrasi terbesar di Asia Tenggara dengan pusat operasi di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Lokasi ini di atas lahan seluas 79 hektare dan dengan jumlah karyawan lebih dari 16 ribu pekerja. Jenis produksi garmen di PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah *uniform* dan *fashion*. Pada Departemen Garmen 5 mengerjakan *order fashion*, yaitu salah satunya celana *New Yorker Style Boardshort 55-SS22-027 Black & White* dengan total *quantity* 22.248 pcs. Praktik Kerja Lapangan (PKL) oleh PT Sri Rejeki Isman Tbk dilakukan secara langsung. Dalam Praktik Kerja Lapangan ini dilakukan pengamatan proses produksi celana *style Boardshort 55-SS22-027 Black & White* pada *line 4 section 3* di Departemen Garmen 5 pada bulan Maret 2022. Berdasarkan pengamatan langsung selama Praktik Kerja Lapangan, permasalahan yang terjadi di *line 4 section 3* adalah permasalahan efisiensi rendah yang disebabkan faktor manusia, mesin, dan metode. Dari ketiga faktor tersebut yang sangat berpengaruh adalah faktor manusia, dimana terjadi beberapa kali kesalahan pada garmen sehingga harus diperbaiki ulang karena operator yang kurang teliti, kurang fokus, dan kurang cermat. Selain itu ada beberapa operator yang tidak hadir ketika pengamatan dilakukan, hal itu menyebabkan beberapa proses terlambat datang sehingga harus di-*balancing* oleh operator lain. Penyelesaian dalam permasalahan ini diantaranya adalah operator mengecek hasil jahitannya dengan teliti, operator fokus ketika melakukan pekerjaan agar tidak terjadi hal seperti itu. Penyelesaian dari faktor metode diantaranya adalah mesin yang digunakan untuk satu proses didekatkan supaya lebih efektif, menggunakan jahit bantu terlebih dahulu untuk proses penggabungan depanan. Penyelesaian dari faktor mesin dapat diatasi dengan *setting* ulang *looper* baut mesin.