

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian Saku Celana H&M Dolly Trouser**

**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 :

Rahma Crismonita

NIM. 1803037

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian Saku Celana H&M Dolly Trouser**

**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 :

Rahma Crismonita

NIM. 1803037

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian Saku Celana H&M Dolly Trouser**

**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 :

Rahma Crismonita

NIM. 1803037

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

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

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Bagian Saku Celana H&M Dolly Trouser**

**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 :

Rahma Crismonita

NIM. 1803037

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

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

Pembimbing II : Irham Aribowo, S.ST.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

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

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wibowo Helvianto S.E, M.M.)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah Indonesia dapat diselesaikan dengan lancar, kemudian dilanjutkan dengan menyelesaikan laporan PKL yang menjadi salah satu syarat untuk menentukan kelulusan studi program Diploma II serta untuk mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulisan laporan PKL ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, yang paling utama Allah SWT yang telah memberikan segala kenikmatan-Nya, menggerakkan hati Bapak dan Ibu serta keluarga besar tercinta untuk selalu mendukung dan mendoakan. Mengirimkan dosen pembimbing yang baik, yang terhormat Ibu Rita Istikowati yang senantiasa memberikan pengarahan dan masukan.

ucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wibowo Helvianto S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku dosen pembimbing laporan yang telah membantu dalam penyusunan laporan ini.
5. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Pimpinan, Staff, Pembimbing, serta seluruh karyawan PT. Sritex, yang telah bersedia mengizinkan penulis untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
7. Kakak tingkat Alumni AK Tekstil Solo, Mbak Meyka, Mba Desi, Mas Wahyu, Mba Yohana, Mba Devita, Mba Mila yang sudah membagikan pengalaman dan ilmunya.

8. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.

Dapat disadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penulisan laporan praktik industri ini, sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari segi materi, bahasa, maupun cara penyajian. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan PKL ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi yang membacanya.

Surakarta, juni 2020

Rahma Crismonita
1803037

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	4
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 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Metode Pengambilan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan.....	9
2.3.2 Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Bagian Produksi.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16

3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1	Perencanaan Produksi	16
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	18
3.2	Produksi	19
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	19
3.2.3	Proses Produksi	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	25
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	26
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	26
3.4	Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1	<i>Raw Material</i>	28
3.4.2	Proses	28
3.4.3	Produk.....	31
BAB IV	DISKUSI	33
4.1	Latar Belakang	33
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Pembahasan	33
BAB V	PENUTUP	36
5.1	Kesimpulan.....	36
5.2	Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA	38
DAFTAR LAMPIRAN	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Entitas Anak SRITEX.....	4
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan Garmen 10.....	11
Tabel 2. 3 Jenis Kelamin Karyawan Garmen 10.....	12
Tabel 2. 4 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen 10.....	12
Tabel 2. 5 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen 10 (lanjutan).....	13
Tabel 3. 1 Komponen H&M <i>style</i> Dolly Trouser.....	17
Tabel 3. 2 <i>Accessories</i> H&M <i>style</i> Dolly Trouser.....	18
Tabel 3. 3 Jenis dan Jumlah Mesin yang Digunakan.....	20
Tabel 3. 4 Proses produksi Celana Dolly Trouser.....	22
Tabel 3. 5 Proses Produksi Celana Dolly Trouser (lanjutan).....	23

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Garmen 10.....	7
Gambar 2. 2 Pemegang Saham PT Sri Rejeki Isman, Tbk.....	10
Gambar 3. 1 Rincian Work Order.....	17
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Line 1 INA Hanging.....	21
Gambar 3. 3 Kartu Permintaan Penggantian Komponen.....	31
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i> Jahitan Loncat pada saku samping.....	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di departemen garmen 10 PT Sri Rejeki Isman Tbk. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi Celana Dolly Trouser. Tujuan praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengetahui permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi, mengetahui cara penyebab masalah yang terjadi pada proses produksi, serta mengetahui cara penyelesaian masalah yang terjadi pada proses produksi Celana Dolly Trouser. PT Sri Rejeki Isman Tbk didirikan pada tanggal 22 Mei 1966 dan beralamat di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. Proses produksi Celana Dolly Trouser ini dikerjakan oleh *line 1 INA hanging* di departemen garmen 10. Proses produksi dimulai dari *loading cutting* hingga proses *trimming*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, aksesoris, proses setengah jadi, dan produk jadi. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau waktu hasil produksi agar dapat selesai tepat waktu, yaitu sesuai dengan target yang telah ditetapkan. Sementara itu, pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi produk. Dari latar belakang dapat disimpulkan beberapa pertanyaan mengenai hasil pengamatan yang dilakukan di *line 1 INA hanging* adalah sebagai berikut: Apa permasalahan yang terjadi pada Celana H&M Dolly Trouser?, Apa penyebab terjadinya permasalahan pada Celana H&M Dolly Trouser?, Bagaimana cara menangani penyebab permasalahan tersebut?. Adapun tujuan dari pertanyaan adalah untuk mengetahui permasalahan yang terjadi pada Celana H&M Dolly Trouser, mengetahui penyebab terjadinya permasalahan pada Celana H&M Dolly Trouser, dan mengetahui cara penyelesaian dari permasalahan pada Celana H&M Dolly Trouser. Pada proses proses produksi Celana Dolly Trouser ini, telah ditemukan beberapa masalah yang sering terjadi. Masalah yang paling banyak terjadi adalah jahitan loncat pada bagian saku samping. Masalah kedua yang banyak terjadi adalah jahitan *smoke* mengumpal pada bagian waistband. Masalah yang terjadi lainnya adalah outseam tidak persisi. Berdasarkan hasil pengamatan di *line 1 INA hanging*, *defect* yang paling banyak ditemukan adalah jahitan loncat pada saku sehingga penulis mengambil judul pada diskusi masalah yaitu “Permasalahan dan penyelesaian jahitan loncat pada bagian saku samping Celana H&M Dolly Trouser”. Masalah tersebut dapat terjadi karena faktor dari manusia yaitu operator tergesa-gesa serta kurang teliti, sedangkan faktor metode pada saat memasang saku samping penataan kurang tepat. Dari faktor tersebut, maka solusi atas permasalahan tersebut adalah dengan lebih memperhatikan cara pengambilan jahitan harus disesuaikan dengan ukuran saku samping yaitu dengan cara pemasangan alat bantu jahit pada mesin serta memberikan pengarahan (alternatif) dan membiasakan teknik *handling* operator saat menjahit agar lebih teliti dan konsisten sehingga dapat menghasilkan produk kualitas baik.