

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik : Jahitan Melintir pada Bagian *Ruffle H&M Apple
Jumpsuit White Light AOP***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DIAH AYU KUSUMA

NIM 1803038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik : Jahitan Melintir pada Bagian *Ruffle H&M Apple
Jumpsuit White Light AOP***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DIAH AYU KUSUMA

NIM 1803038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

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

**Kasus Praktik : Jahitan Melintir pada Bagian *Ruffle H&M Apple
Jumpsuit White Light AOP***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DIAH AYU KUSUMA

NIM 1803038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Sugiyarto, M.Si.

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik : Jahitan Melintir pada Bagian *Ruffle H&M Apple
Jumpsuit White Light AOP***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

DIAH AYU KUSUMA

NIM 1803038

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I :

Pembimbing II :

(Drs. Sugiyarto, M.Si.)

(Mega Kumala Ratna, S.ST.)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto, M.Si.)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas segala rahmat dan anugrah-Nya, telah memberi kemudahan bagi penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan dan dapat menyusun laporan praktik kerja lapangan dengan baik. Laporan ini disusun guna memenuhi kelengkapan bukti belajar di Program Studi Teknik Pembuatan Garmen, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo).

Penulis menyadari bahwa dalam menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan ini tidak akan berhasil tanpa dukungan dari semua pihak. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku direktur AK-Tekstil Solo
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku pembantu direktur AK-Tekstil Solo
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo
4. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si. selaku pembimbing laporan praktik kerja lapangan
5. Dosen-dosen AK-Tekstil Solo yang telah membimbing kami
6. PT Sri Rejeki Isman, Tbk

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan praktik industri ini masih belum sempurna. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari semua pihak demi kesempurnaan laporan ini. Semoga laporan ini bermanfaat bagi semua pihak khususnya penulis.

Surakarta, Juni 2020

Diah Ayu Kusuma

NIM 1803038

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.....	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.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Pemodalan dan Pemasaran.....	9
2.3.1 Pemodalan.....	9
2.3.2 Strategi Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	18
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	20
3.2 Produksi.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	22
3.2.3 Diagram Alir Proses Produksi.....	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27

3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	29
3.4	Pengendalian Mutu.....	32
3.4.1	Raw Material	32
3.4.2	Proses	34
3.4.3	Produk.....	37
BAB IV	DISKUSI.....	39
4.1	Latar Belakang Masalah	39
4.2	Identifikasi Masalah	41
4.3	Pembahasan	41
BAB V	PENUTUP	45
5.1	Kesimpulan.....	45
5.2	Saran.....	45
DAFTAR	PUSTAKA.....	47
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Pemegang Saham PT Sri Rejeki Isman, Tbk	10
Tabel 2. 2 Afiliasi Anak Perusahaan PT Sri Rejeki Isman, Tbk	10
Tabel 2. 3 Data Keuangan PT Sri Rejeki Isman, Tbk	10
Tabel 2. 4 Tingkat Pendidikan Karyawan Departemen Garmen X	12
Tabel 2. 5 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen X	12
Tabel 2. 6 Pelatihan dan Pengembangan Karyawan PT Sri Rejeki Isman, Tbk .	15
Tabel 3. 1 Proses Penjahitan H&M <i>Apple Jumpsuit White Light AOP</i>	25
Tabel 3. 2 Masalah-masalah Penjahitan pada Mesin <i>Single Needle</i>	29
Tabel 3. 3 Masalah-masalah Penjahitan pada Mesin Obras	30
Tabel 4. 1 Jumlah Perbaikan H&M <i>Apple Jumpsuit White Light AOP</i>	39
Tabel 4. 2 Data Cacat Jahitan pada H&M <i>Apple Jumpsuit White Light AOP</i>	39
Tabel 4. 3 Jumlah Perbaikan H&M <i>Apple Jumpsuit White Light AOP</i> selama 5 Hari.....	41
Tabel 4. 4 Analisa Penyebab dan Perbaikan Jahitan Melintir pada Bagian <i>Ruffle</i>	43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Garmen X	6
Gambar 3. 1 Perencanaan Produksi Garmen X.....	18
Gambar 3. 2 H&M <i>Apple Jumpsuit White Light</i> AOP.....	22
Gambar 3. 3 <i>Layout Line INA 1 Hanger System</i>	23
Gambar 3. 4 OPC H&M <i>Apple Jumpsuit White Light</i> AOP	25
Gambar 3. 5 Kartu Perawatan Mesin	28
Gambar 3. 6 Kartu Perbaikan Mesin	32
Gambar 3. 7 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu <i>Raw Material</i> di Garmen X.....	33
Gambar 3. 8 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Proses di Garmen X	36
Gambar 3. 9 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Produk di Garmen X	38
Gambar 4. 1 Contoh Jahitan Melintir.....	40
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i> Jahitan Melintir pada Bagian <i>Ruffle</i>	42

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. *Work Order H&M Apple Jumpsuit White Light AOP*
- Lampiran 2. *Operation Process Chart (OPC) untuk H&M Apple Jumpsuit White Light AOP*

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan secara daring atau online di PT Sri Rejeki Isman, Tbk. PT Sri Rejeki Isman, Tbk pada awalnya didirikan sebagai perusahaan perdagangan, yaitu "Sri Redjeki" pada tahun 1966 oleh Alm. H. M. Lukminto. Perusahaan dagang Sri Redjeki yang berlokasi di pasar Klewer, Solo, Jawa Tengah, Indonesia. Sri Redjeki secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman pada tahun 1978 dan berubah menjadi perseroan terbuka pada tahun 2013. PT Sri Rejeki Isman, Tbk berlokasi di berlokasi di Jalan KH. Samanhudi Nomor 88, Kelurahan Jetis, Kecamatan Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, Indonesia. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui alur proses produksi, permasalahan yang terjadi dalam proses produksi, serta penyelesaian masalah dalam proses produksi tersebut.

Pokok permasalahan yang diambil adalah proses produksi H&M *Apple Jumpsuit White Light* AOP. Proses produksi H&M *Apple Jumpsuit White Light* AOP dikerjakan di Garmen X *line hanger system* INA-1. Proses produksi dimulai dari penerimaan *order* hingga *shipment*, dengan pengendalian mutu dari *raw material*, proses, hingga pada produknya. Dalam proses penjahitan H&M *Apple Jumpsuit White Light* AOP terdapat beberapa cacat jahitan. Cacat jahitan yang lumayan sering terjadi adalah jahitan melintir (*twisted*) pada bagian *ruffle* dengan persentase perbaikan sebesar 6,2% setiap harinya. Identifikasi penyebab masalah jahitan melintir menggunakan *fishbone diagram* atau diagram tulang ikan. Hasil analisa faktor penyebabnya yaitu operator kurang teliti, kemampuan operator berbeda-beda, pemasangan *roller* dan *presser foot* pada mesin *single needle* terlalu longgar, usia mesin cukup tua, dan kesalahan merapikan pinggiran kain sebelum dijahit. Penyelesaiannya adalah dengan cara memberi pengarahan dan mengajarkan cara alternatif pada operator mengenai proses yang bersangkutan, memperhatikan waktu istirahat operator, penempatan operator sesuai dengan kemampuan, memberi pengarahan kepada operator mengenai teknis penjahitan yang benar, pemasangan *roller* dan *presser foot* pada mesin *single needle* tidak longgar, melakukan perawatan mesin secara rutin, serta memperhatikan motif garis pada saat merapikan pinggiran kain dan merapikan kain pada satu sisi untuk semua komponen *ruffle*.