

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**KASUS PRAKTIK: PERBAIKAN MUTU PROSES PENJAHITAN PADA
BAGIAN YOKE SEBAGAI UPAYA MENGURANGI JUMLAH CACAT PRODUK**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan dan sebagai
persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi Komunitas
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

oleh :

ANIK ASNANI

NIM: 1803077

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**KASUS PRAKTIK: PERBAIKAN MUTU PROSES PENJAHITAN PADA
BAGIAN YOKE SEBAGAI UPAYA MENGURANGI JUMLAH CACAT PRODUK**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan dan sebagai
persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi Komunitas
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

oleh :

ANIK ASNANI

NIM: 1803077

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**KASUS PRAKTIK: PERBAIKAN MUTU PROSES PENJAHITAN PADA
BAGIAN YOKE SEBAGAI UPAYA MENGURANGI JUMLAH CACAT PRODUK**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan dan sebagai
persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi Komunitas
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ANIK ASNANI

NIM: 1803077

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Mayesti Kurnianigtias, M.Sc.

Pembimbing : Nurul Anwar, S.ST.

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

2020

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

**KASUS PRAKTIK: PERBAIKAN MUTU PROSES PENJAHITAN PADA
BAGIAN YOKE SEBAGAI UPAYA MENGURANGI JUMLAH CACAT PRODUK**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktek Kerja Lapangan dan sebagai
persyaratan kelulusan pada program Diploma II di Akademi Komunitas
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ANIK ASNANI

NIM: 1803077

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1:

(Mayesti Kurnianigtias, M.Sc.)

Pembimbing 2:

(Nurul Anwar, S.ST.)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Mayesti Kurnianigtias, M.Sc.)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis sampaikan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan dengan lancar. Pada kesempatan ini perkenankanlah penulis mengucapkan terima kasih atas dorongan, motivasi dan bimbingan dari berbagai pihak-pihak yang bersangkutan, kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E.,M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E.,M.M. selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bapak Nurul Anwar, S.ST. selaku pembimbing penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan
4. PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex), selaku industri yang telah menyediakan tempat untuk pelaksanaan praktik kerja lapangan
5. Segenap karyawan PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah bersedia berbagi ilmu selama praktik berlangsung
6. Orang Tua dan keluarga yang telah memberikan doa, dukungan dan semangat kepada penulis.
7. Teman - Teman yang telah memberi semangat dan banyak bantuan dalam menyusun laporan

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan kesalahan dalam penyusunan laporan ini. Untuk itu penulis mengharapkan saran dan kritik yang membangun untuk kesempurnaan selanjutnya. Akhir kata penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat dan menjadi amal jariah bagi penulis.

Klaten , juli 2020

(Anik Asnani)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Kendala Kegiatan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan perkembangan perusahaan	3
2.2 Struktur organisasi perusahaan	4
2.2.1 Bentuk struktur organisasi	4
2.2.2 Uraian tugas.....	6
2.3 Permodalan dan pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	16
3.2 Produksi.....	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	16
3.2.2 Mesin dan tata Letak	17
3.2.3 Proses Produksi.....	19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	21
3.3.2 Perbaikan Mesin	22

3.4 Pengendalian Mutu	23
3.4.1 <i>Raw Material</i>	23
3.4.2 Proses	24
3.4.3 Produk	27
BAB IV DISKUSI	29
4.1 Latar Belakang	29
4.2 Identifikasi Masalah	31
4.3 Pembahasan	32
BAB V PENUTUP	37
5.1 Kesimpulan	37
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan	11
Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja departemen garmen 10	12
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah mesin untuk produksi kemeja wanita <i>stripe</i>	17
Tabel 3.2 Proses produksi kemeja wanita <i>stripe</i>	19
Tabel lanjutan 3.2 Proses produksi kemeja wanita <i>stripe</i>	20
Tabel 3.3 Jumlah komponen kemeja wanita <i>stripe</i>	26
Tabel 4.1 Data <i>output</i> kemeja wanita <i>stripe</i>	39
Tabel 4.2 Jenis cacat jahitan pada kemeja wanita <i>stripe</i>	30
Tabel 4.3 Data Jumlah cacat jahitan pada kemeja wanita <i>stripe</i>	31

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi.....	5
Gambar 3.1 Formulir laporan hasil per jam	16
Gambar 3.3 Tata letak mesin penjahitan kemeja wanita <i>stripe</i>	18
Gambar 3.4 Kartu perawatan mesin.....	22
Gambar 3.5 Kartu perbaikan mesin	23
Gambar 4.1 Analisa faktor terjadinya hasil jahitan kerut pada yoke	33

RINGKASAN

Sistem pendidikan ganda merupakan suatu penyelenggaraan pendidikan keahlian profesional, yang memadukan secara sistematis dan sinkron program pendidikan di kampus dan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan praktik langsung di industri, dengan tujuan untuk mencapai suatu tingkat keahlian profesional tertentu. Kemudian daripada itu dilaksanakan lah kegiatan praktik kerja lapangan untuk memenuhi bagian dari sistem pendidikan *dual system*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan pada tanggal 16 sampai dengan 26 Juni 2020 yang bertempat di PT Sri Rejeki Isman Tbk atau yang lebih dikenal dengan nama Sritex. Sritex merupakan perusahaan tekstil yang didirikan oleh H.M. Lukminto, pada tahun 1966. Hingga kini berkembang pesat menjadi perusahaan tekstil besar. Produksi di PT Sri Rejeki Isman Tbk sangat beragam dari pakaian militer, seragam kerja hingga produk-produk *fashion*. Dalam praktik kerja lapangan dilakukan pengamatan proses penjahitan produk kemeja wanita *strip* pada line 1 departemen garmen 10. Proses yang dilaksanakan sebelum produksi yaitu persiapan dan pengendalian mutu produksi yang terdiri dari *raw material*, proses dan produk. Proses persiapan dilakukan oleh bagian PPIC dan berlanjut ke bagian departemen. Persiapan di departemen sebelum produksi yaitu dengan dilakukannya PPM (*Pre Production meeting*) setelah itu proses produksi dapat dilaksanakan. Pada proses produksi dilakukan dari proses penjahitan plaket, penjahitan kupnat, membuat manset, membuat kerah menyatukan *yoke* dengan badan belakang, menyambung bahu, menyatukan lengan ke badan, menjahit slit, memasang manset, memasang kerah ke badan dan yang terakhir menjahit heming bawah. Proses selanjutnya ialah proses *finishing* yaitu memasang dan membuat lubang kancing. Dalam proses produksi kemeja stripe terdapat banyak permasalahan yang berkaitan dengan kualitas produk. Dari permasalahan-permasalahan tersebut ditemukan satu masalah yang paling sering muncul yakni terdapat permasalahan pada hasil jahitan berkerut dibagian *yoke*. Dalam permasalahan tersebut didapatkan tiga faktor yang menjadi penyebab terjadinya hasil jahitan pada *yoke* berkerut yakni faktor manusia, faktor mesin dan faktor metode. Penyelsaian faktor mesin dengan melakukan uji coba hasil jahitan dan menyeting *feet dog* sejajar dengan *throat plate* serta menyeting tegangan benang selaras dengan benang yang lain. Penyelsaian faktor manusia adalah dengan selalu menjaga tingkat fokus saat bekerja dan melakukan pengarahan kerja pada operator agar tidak terburu-buru saat menjahit serta memastikan hasil jahitan sesuai dengan ketentuan. Penyelsaian faktor metode yakni dengan tidak menarik terlalu kencang komponen yang sedang dijahit dan selalu memastikan komponen tertata dengan baik saat dijahit. Dari permasalahan tersebut akan lebih baik mengecek mesin yang digunakan terlebih dahulu sehingga tidak menimbulkan masalah pada saat mesin digunakan. Memberikan arahan kepada operator bagaimana cara melakukan proses *sewing* dengan baik sehingga hasil dari proses akan sesuai dengan kualitas.