

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT SRI REJEKI ISMAN TBK

**Kasus Praktik : Permasalahan Hasil Jahitan *Smock Waistband*
Menggumpal pada Celana *H&M Style 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:

SAFIRA NURLITA WIJAYANTI

NIM. 1803119

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 Hasil Jahitan *Smock Waistband*
Menggumpal pada Celana *H&M Style 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:

SAFIRA NURLITA WIJAYANTI

NIM. 1803119

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 Hasil Jahitan *Smock Waistband*
Menggumpal pada Celana H&M *Style 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:

SAFIRA NURLITA WIJAYANTI

NIM. 1803119

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1 : Rita Istikowati, S.T., M.T.

Pembimbing 2 : 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 : Permasalahan Hasil Jahitan *Smock Waistband*
Menggumpal pada Celana H&M *Style 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:

SAFIRA NURLITA WIJAYANTI

NIM. 1803119

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1

Pembimbing 2

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

(Nurul Anwar, 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

TANGGAL

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

DIREKTUR

TANGGAL

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan yang maha Esa atas limpahan Rahmat dan Hidayah-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan sehingga dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik. Laporan ini disusun guna melengkapi persyaratan dalam menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dan syarat kelulusan Diploma-II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan ini tentunya tidak lepas dari dukungan serta bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu ucapan syukur dan terimakasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri 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. Karyawan karyawan PT Sri Rejeki Isman, Tbk yang telah melancarkan kegiatan praktik industri.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing yang memberikan bimbingan, nasihat serta waktunya selama penulisan laporan Praktik Kerja Industri.
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Prodi Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. PT Sri Rejeki Isman, Tbk selaku Industri yang telah menyediakan tempat praktik dan mengajarkan dunia kerja khususnya yang menyangkut tentang garmen.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tentunya tidak lepas dari kekurangan, baik dari segi kualitas maupun kuantitas. Oleh karena itu diperlukan kritik dan saran yang sifatnya membangun, semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat serta menambah ilmu pengetahuan.

Surakarta, Juli 2020

Safira Nurlita Wijayanti

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB 1 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 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Metodologi Penelitian.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	6
2.3.1 Permodalan.....	6
2.3.2 Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagkerjaan.....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	11
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	11
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	13
3.2 Produksi.....	13
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	14
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	15

3.2.3	Proses Produksi	17
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	21
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	22
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	23
3.4	Pengendalian Mutu.....	24
3.4.1	<i>Raw Material</i>	25
3.4.2	Proses	26
3.4.3	Produk.....	28
BAB IV DISKUSI.....		29
4.1	Latar Belakang	29
4.2	Identifikasi Masalah	30
4.3	Pembahasan	31
BAB V PENUTUP.....		34
5.1	Kesimpulan.....	34
5.2	Saran.....	35
DAFTAR PUSTAKA.....		36
LAMPIRAN		37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen Garmen 10	4
Gambar 3.1 Mesin <i>Single Needle</i>	15
Gambar 3.2 Mesin <i>Bartack</i>	16
Gambar 3.3 <i>Layout Line 1</i> INA Departemen Garmen 10.....	17
Gambar 4.1 Contoh Ilustrasi Hasil Jahitan Menggumpal.....	31
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i>	32

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemegang Saham PT Sri Rejeki Isman, Tbk	6
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Departemen Garmen 10.....	8
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Mesin Untuk Produksi Dolly Trouser <i>Line 1</i> INA	14
Tabel 4.1 Analisa Penyebab dan Perbaikan	32

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Work Order</i> produk Dolly Trouser.....	37
Lampiran 2 Gambar Produk Celana H&M <i>Style</i> Dolly Trouser.....	38

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat diwajibkan untuk menyelesaikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman, Tbk (Sritex) dengan produk celana panang H&M *style* Dolly Trouser. Tujuan dilaksanakannya PKL adalah supaya mahasiswa mengetahui alur proses produksi, permasalahan dan penyebab serta solusi penyelesaian masalah pada produk celana H&M *style* Dolly Trouser. Sritex merupakan industri tekstil yang terintegrasi secara vertikal tekstil dan garmen, berlokasi di Jalan Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo. Sritex mempunyai 4 divisi, yaitu divisi *Spinning, Weaving, Dyeing-Printing, dan Garment*. Sritex dimulai dari industri kecil pada tahun 1966 oleh H.M. Lukminto berupa kios kecil bernama "Sri Redjeki" yang berada di Klewer, Solo, Jawa Tengah dan secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman pada 2013. Sritex secara resmi menjadi perusahaan perseroan terbuka. Sritex memproduksi seragam militer berbagai negara, seragam TNI (Tentara Nasional Indonesia) juga pakaian *fashion brand-brand* ternama seperti H&M, Comtex dan masih banyak lagi. Sistem pemasaran di Sritex yaitu menerima produksi sesuai pesanan dan memproduksi untuk penjualan langsung pada; *show room fashion village*. Jumlah karyawan pada Departemen Garmen 10 per 31 Desember 2019 adalah 961 karyawan. Produk celana H&M *style* Dolly Trouser dikerjakan oleh *line 1 INA hanging system*, Departemen Garmen 10. Sebelum proses produksi, dilakukan perencanaan produksi oleh PPMC (*Planning Production Material Control*). Mesin-mesin yang digunakan untuk proses produksi Dolly Trouser yaitu mesin *single needle*, mesin *bartack*, mesin *smock*, dan mesin obras benang 5. Proses produksi dimulai dari pemesanan bahan baku hingga proses *trimming*. Proses pengendalian bahan baku dilakukan pada bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi, dan produk jadi. Pada produk celana H&M *style* Dolly Trouser terdapat beberapa permasalahan jahitan. Beberapa cacat jahitan yang sering terjadi yaitu panjang celana tidak presisi, hasil jahitan *smock waistband* menggumpal, nilai *untrimming* cukup tinggi dan stik saku tidak rata. Cacat yang sering terjadi diantara cacat tersebut adalah hasil jahitan *smock waistband* menggumpal. Proses pengerjaan bagian ini merupakan proses yang rumit, dibutuhkan ketelitian dan kehati-hatian. Hal-hal yang mempengaruhi dalam permasalahan hasil jahitan *smock waistband* menggumpal yaitu *settingan* mesin belum sesuai, alur benang pada mesin belum sesuai, operator yang terburu-buru dalam pengerjaan, operator kurang terkontrol dan cara penjahitan yang salah. Penyelesaiannya yaitu mesin di *setting* sesuai dengan kebutuhan, alur benang dipasang dengan benar atau sesuai alurnya, operator yang mengerjakan hendaknya lebih berhati-hati dan teliti serta lebih mengontrol prosesnya, cara penjahitan proses tersebut hendaknya sesuai dengan kebutuhan yang ada.