

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus praktik: *Defect Bicoloured pada Kemeja Style Shanghai Long
Sleeve E Black***

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:

DWI NUR ROHMAH

NIM 2103045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

**Kasus praktik: *Defect Bicoloured pada Kemeja Style Shanghai Long
Sleeve E Black***

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:

DWI NUR ROHMAH

NIM 2103045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

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

**Kasus praktik: *Defect Bicoloured pada Kemeja Style Shanghai Long
Sleeve E Black***

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:

DWI NUR ROHMAH

NIM 2103045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.

Pembimbing II : Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T.

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

2023

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

**Kasus praktik: *Defect Bicoloured pada Kemeja Style Shanghai Long
Sleeve E Black***

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

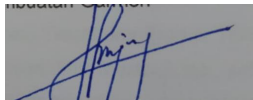
Oleh:

DWI NUR ROHMAH

NIM 2103045

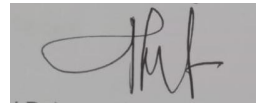
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



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

Pembimbing II



Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T.

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

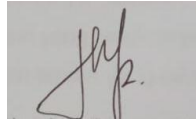
2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

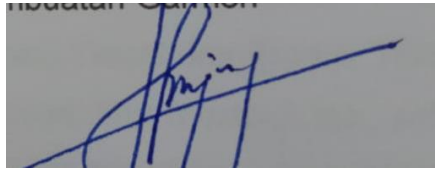
Tanggal



Dinarisni Purwanningrum, M.Sc
NIP. 199001192019012001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal



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

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M.
NIP. 197211042002121001

KATA PENGANTAR

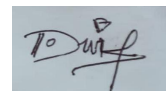
Puji syukur dipanjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah, serta inayah-Nya sehingga praktik kerja lapangan (PKL) di PT Sri Rejeki Isman Tbk dapat selesai sesuai dengan waktu yang ditentukan. Laporan praktik kerja lapangan ini dibuat untuk memenuhi tanggung jawab sebagai mahasiswa program D-2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak. Terimakasih yang setulusnya kepada kedua orang tua, segenap keluarga tercinta, serta teman-teman yang telah mencurahkan kasih sayang dan perhatiannya.

Dalam penyusunan laporan ini tidak luput dari dukungan serta bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis menyampaikan terima kasih 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 program studi teknik pembuatan garmen sekaligus dosen pembimbing 1 dan Bapak Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T. selaku dosen pembimbing 2 dalam penyusunan laporan yang telah memberikan arahan dan bimbingannya.
3. Bapak dan Ibu dosen AK-Tekstil Solo yang telah mendukung dalam penyusunan tugas akhir
4. Para karyawan *Line 4* Departemen 10 PT Sritex yang telah memberi pengalaman dan pengetahuan selama melaksanakan praktik kerja lapangan

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penyusunan praktik kerja lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari segi materi, bahasa, maupun cara penyajiannya maka kritik dan saran yang membangun sangat diperlukan. Semoga laporan kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca maupun pihak yang memerlukannya.

Surakarta, 07 April 2023



Dwi Nur Rohmah

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 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Manfaat dan Tujuan Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	10
2.3.2 Aspek Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah karyawan dan Tingkat Pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	21
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	24
3.1.2 Pengendalian Produksi	25
3.2 Produksi.....	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	27
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	28
3.2.3 Proses Produksi.....	30
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	33
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	34
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	34
3.3.2 Perbaikan Mesin	36

3.4 Pengendalian Mutu	38
3.4.1 <i>Raw Material</i>	38
3.4.2 Proses	39
3.4.3 Produk	40
BAB IV DISKUSI.....	42
4.1 Latar Belakang.....	42
4.2 Identifikasi Masalah	42
BAB V PENUTUP	48
5.1 Simpulan.....	48
5.2 Saran	49
DAFTAR PUSTAKA.....	50

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Komposisi Struktur Modal	10
Tabel 2.2	Informasi Pemegang Saham Terbesar.....	11
Tabel 2.3	Data total usia dan pendidikan karyawan garmen 10	13
Tabel 3. 1	Ukuran dan Jumlah order Kemeja <i>Shanghai Long Sleeve</i>	25
Tabel 3. 2	<i>Form</i> hasil inspeksi <i>sewing</i>	26
Tabel 3.3	<i>Form</i> inspeksi <i>input</i> dan <i>output</i>	26
Tabel 3. 4	Komponen kemeja <i>Shanghai long sleeve e</i>	28
Tabel 3. 5	Jumlah dan jenis mesin.....	28
Tabel 3. 6	Data komponen kemeja	31
Tabel 3. 7	Proses pembuatan kemeja shanghai long sleeve	31
Tabel 4.1	Jumlah Defect Kemeja <i>Shanghai Long Sleeve, E</i>	43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi perusahaan.....	7
Gambar 2.2 Fasilitas Karyawan	20
Gambar 3.1 Alur Proses Perencanaan dan Produksi PT Sri Rejeki IsmanTbk...	21
Gambar 3.2 <i>Work Order</i> Kemeja <i>Shanghai Long Sleeve</i>	24
Gambar 3.3 Produk kemeja shanghai long sleeve	27
Gambar 3.4 Tata letak mesin.....	30
Gambar 3.5 Kartu perawatan mesin	35
Gambar 3.6 Kartu perbaikan mesin	37
Gambar 4. 2 <i>Bicoloured</i> pada lengan dan saku.....	44
Gambar 4. 3 <i>Fishbone</i>	44

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Distribusi tenaga kerja

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman, Tbk. (SRITEX) merupakan suatu badan usaha berbadan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), pencapan (*printing*), dan *garment*. Saat ini, PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah produsen tekstil terintegrasi terbesar di Asia Tenggara dengan pusat operasi di Jl. KH. Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Struktur organisasi di Departemen Garmen 10 PT Sri Rejeki Isman Tbk dipimpin oleh *Manager* lalu terbagi menjadi *Section Head*, *Personalia*, *Follow Up*, *Supervisor Sample*, *Supervisor Mekanik*, *Supervisor Sewing*, *Asisten Supervisor Sewing*, *Supervisor Quality Control (QC)*, *Supervisor Gosok*, *Supervisor Finishing*, dan *Operator*. Jenis produksi garmen di PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah *uniform* dan *fashion*. Jenis *style* yang diproduksi PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah *uniform* dan *fashion*. Pada Departemen Garmen 10 mengerjakan *order fashion*, yaitu salah satunya kemeja *shanghai long sleeve e black* dengan total *quantity* 7.674 pcs. Dengan total size S sebanyak 640 pcs, M sebanyak 1.279 pcs, L sebanyak 2.558 pcs, XL sebanyak 1.918 pcs, dan XXL sebanyak 1.279 pcs. Proses produksi dimulai pada tanggal 26 Februari 2023 sampai dengan tanggal 03 Mei 2023. Terdapat beberapa permasalahan yang ditemukan pada kemeja *shanghai long sleeve e black* yaitu *bicoloured*, jahitan obras 5 loncat, *High low* manset, dan jahitan kerah meleset. Dari beberapa permasalahan tersebut, permasalahan yang paling banyak ditemukan pada produk ini adalah *bicoloured*. Ada 3 faktor yang mempengaruhi terjadinya *defect bicoloured* pada kemeja *shanghai long sleeve e black* adalah *method* yang berupa penggabungan tidak sesuai layer, tidak semua komponen diberi *numbering*; *Man power* yang berupa tidak memastikan warna panel, tidak melaksanakan 6s; *Environment* yang berupa pencahayaan kurang, banyak tumpukan panel diatas meja; dan suhu ruang terlalu tinggi. Dari hasil pemecahan masalah *bicoloured* faktor yang paling dominan mempengaruhi adanya *bicoloured* adalah metode, dengan tidak semua komponen diberi *numbering*. Adapun upaya untuk mencegah terjadinya *bicoloured* pada garmen dapat dilakukan dengan pemberian *numbering* pada semua layer panel tanpa terkecuali, mengingatkan operator untuk selalu menerapkan 6S, menambahkan tempat yang digunakan untuk penyimpanan bundel panel yang belum siap proses agar meja kerja rapi, melengkapi semua mesin dengan penerangan tambahan, mengawasi operator dan menegur apabila bekerja sambil mengobrol, serta mengingatkan operator untuk minum air mineral secara berkala agar fokus tetap terjaga.