

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Penyelesaian *High Low Cuff* pada Kemeja *Shanghai Long Sleeve* dengan Metode *Fishbone*

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:

AISYAH NUR ISNAINI

NIM. 2103044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT SRI REJEKI ISMAN Tbk

Kasus Praktik: Penyelesaian *High Low Cuff* pada Kemeja *Shanghai Long Sleeve* dengan Metode *Fishbone*

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:

AISYAH NUR ISNAINI

NIM. 2103044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

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

Kasus Praktik: Penyelesaian *High Low Cuff* pada Kemeja *Shanghai Long Sleeve* dengan Metode *Fishbone*

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:

AISYAH NUR ISNAINI

NIM. 2103044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

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

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST

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

2023

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

Kasus Praktik: Penyelesaian *High Low Cuff* pada Kemeja *Shanghai Long Sleeve* dengan Metode *Fishbone*

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:

AISYAH NUR ISNAINI

NIM. 2103044

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



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

Pembimbing II



Mega Kumala Ratna, S.ST.

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



31 Juli 2023

Drs. Sugiyarto, M.Si

NIP. 19601101 198503 1003

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal



31 Juli 2023

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

NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

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

NIP. 19721104 200112 1001

KATA PENGANTAR

Puja dan puji syukur senantiasa penulis panjatkan kehadiran Allah SWT karena limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga praktik kerja lapangan di PT Sri Rejeki Isman Tbk dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan dapat terselesaikan tanpa hambatan suatu apapun. Terimakasih yang setulus-tulusnya kepada kedua orang tua, segenap keluarga tercinta serta teman-teman yang telah mencurahkan rasa cinta dan kasih sayang serta perhatian. Dalam penyusunan laporan ini tidak luput dari dukungan serta bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis sampaikan terimakasih 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, dan sekaligus sebagai dosen Pembimbing 1 dan Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST selaku dosen Pembimbing 2 dalam penyusunan laporan yang telah memberikan arahan dan bimbingannya.
3. Bapak Akhmad Arry Mukti, A.M. selaku *Human Resource Development* di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang telah memberikan arahan selama praktik kerja lapangan.
4. Ibu Ira selaku *Supervisor line 7* dan Ibu Rapi selaku *Quality Control line 7* Departemen Garmen 10 yang telah membantu dalam pengambilan data laporan praktik lapangan.
5. Bapak dan ibu dosen AK-Tekstil Solo yang telah mendukung dalam penyusunan laporan praktik lapangan ini.

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

Surakarta, Juli 2023



Asyah Nur Isniani

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 Praktik Lapangan	1
1.4 Teknik Pengumpulan Data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	10
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	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19
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 Proses Produksi.....	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27

3.3.2 Perbaikan Mesin	29
3.4 Pengendalian Mutu	30
3.4.1 <i>Raw Material</i>	30
3.4.2 Proses	33
3.4.3 Produk	34
BAB IV DISKUSI.....	35
4.1 Latar Belakang.....	35
4.2 Identifikasi Masalah	36
4.3 Pembahasan.....	38
BAB V PENUTUP	42
5.1 Kesimpulan.....	42
5.2 Saran.....	43
DAFTAR PUSTAKA.....	44
LAMPIRAN	46

DAFTAR TABEL

Tabel 2.2 Jumlah tenaga kerja menurut tingkat pendidikan	12
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Garmen 10	13
Tabel 3.1 <i>Size Specification</i> kemeja <i>Shanghai Long Sleeve</i>	20
Tabel 3.2 Jumlah Produksi Kemeja <i>Shanghai Long Sleeve</i>	21
Tabel 3.3 Komponen kemeja <i>sanghai long sleeve</i>	31
Tabel 3.4 Aksesoris kemeja <i>sanghai long sleeve</i>	32
Tabel 4.1 Data <i>defect</i> produk <i>shanghai long sleeve</i>	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi garmen 10 PT Sri Rejeki Isman Tbk	7
Gambar 3.1 Work order kemeja shanghai long sleeve	19
Gambar 3.2 Kemeja <i>shanghai long sleeve</i>	22
Gambar 3.3 Alur proses produksi	23
Gambar 3.4 Kartu perawatan mesin	28
Gambar 3.5 <i>Flow</i> proses pengendalian kualitas <i>sewing</i>	33
Gambar 4.1 Diagram <i>defect high low cuff</i>	37
Gambar 4.2 <i>Defect high low cuff</i>	38
Gambar 4.3 Diagram <i>fishbone</i>	39
Gambar 4. 4 Stiker pengingat	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Perhitungan jam lembur dan upah lembur 2023	47
Lampiran 2 Tata letak mesin	48

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan bertempat di PT Sri Rejeki Isman Tbk atau lebih tepatnya PT Sritex yang berlokasi di Jl. KH. Samanhudin No. 88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sritex memproduksi berabagai macam pakaian, mulai dari fashion hingga baju tentara dari berabagai negara. jumlah karyawan pada departemen garmen 10 sebanyak 844. Praktik kerja lapangan ini dimulai tanggal 14 Maret sampai dengan tanggal 16 Mei 2023. PT Sritex merupakan perusahaan tekstil dan produk tekstil dengan beberapa produknya diekspor keluar negeri. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah penyelesaian permasalahan *high low cuff* pada kemeja *shanghai long sleeve*. *High low cuff* merupakan defect yang terjadi karena pemasangan cuff (manset) pada sleeve yang mengakibatkan kedua tepi cuff tidak sejajar atau tidak sama tingginya. Permasalahan ini terjadi karena beberapa faktor diantaranya faktor manusia yang diakibatkan oleh *skill* antar operator yang berbeda-beda ini karena ada beberapa operator dengan masa kerja lama dan baru, bebrapa operator juga tidak mengetahui target harian, fator manusia lainnya yaitu operator kurang teliti dalam bekerja dikarenakan operator tergesa-gesa akibat ingin mencapai target produksi *line*. Pada faktor metode penyebab terjadinya *defect* adalah proses pengurutan komponen sehingga menghabiskan waktu. Pada material yang menyebabkan defect yaitu ukuran komponen yang tidak sesuai dan yang terakhir penyebab defect pada faktor lingkungan yaitu udara yang panas. Solusi untuk menyelesaikan faktor manusia (*man*) adalah melakukan pendekatan dan pelatihan yang diselenggarakan kepada operator yang mempunyai keterbatasan kemampuan serta menyadarkan operator mengenai tanggung jawab *jobdesk* masing-masing untuk selalu mengecek hasil jahitannya. Dalam menyelesaikan faktor metode (*method*) yaitu selalu disiplin dalam menjalankan sistem *bundle* dan *numbering* serta menerapkan *Standart operating procedur* (SOP) 3 M, yaitu dilarang menerima barang *defect*, dilarang mengerjakan barang *defect* dan dilarang menyalurkan barang *defect*. Untuk penyelesaian faktor material setiap operator melakukan pengecekan ulang bahan baku hasil dari proses sebelumnya sebelum dilakukan proses selanjutnya dan masing-masing operator disediakan pita ukur untuk mengecek komponen yang akan dilakukan proses pengerjaan. Faktor lingkungan (*environment*) penyelesaian masalah lingkungan dilakukan dengan cara menghidupkan *blower* dengan rutin untuk sirkulasi udara yang baik.