

RINGKASAN

PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan tekstil–garmen terpadu dengan lebih dari 17.000 karyawan yang mengkonsentrasikan sebagian besar operasinya di lahan seluas 70 hektar di Jln. KH. Samanhudi 53 Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Sri Rejeki Isman Tbk memiliki dua kawasan pabrik yaitu, Sritex 1 yang mencakup departemen *Spinning, Weaving, Finishing, dan Garment* dan Sritex 2 yang merupakan perluasan dari departemen *Spinning*. Sebelum menjadi besar seperti sekarang, PT Sri Rejeki Isman Tbk memulai langkah usaha dari sebuah perusahaan perdagangan tradisional “Sri Redjeki” yang didirikan pada 1966 di Pasar Klewer Solo oleh H.M Lukminto.

Dari menjual produk-produk tekstil, perlahan-lahan PT Sri Rejeki Isman Tbk mempelajari proses produksi hingga akhirnya menghasilkannya sendiri. Perluasan pertama dilakukan dengan memproduksi kain yang dikelantang dan dicelup dalam pabrik pertamanya di Baturono 81A, Solo 1968. Pada tahun 1978, 16 Oktober, “Sri Redjeki” secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman. Tahun demi tahun berganti, dan PT Sri Rejeki Isman Tbk terus berkembang menjadi lebih besar. PT Sri Rejeki Isman Tbk berekspansi dan memiliki pabrik-pabrik dengan empat lini produksi (*spinning, weaving, finishing dan garment*) dalam satu atap lalu mulai memasuki bisnis pembuatan seragam dan pada tahun 1994 PT Sri Rejeki Isman Tbk dipercaya untuk membuat seragam militer Jerman dengan standar kendali mutu yang tinggi. Selanjutnya, merambah ke negara NATO lainnya. Tahun 2013 PT Sri Rejeki Isman Tbk resmi mencatatkan saham perdananya (dengan kode SRIL) di Bursa Efek Indonesia (BEI).

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan oleh penulis mulai tanggal 3 Oktober 2016 s/d 17 Desember 2016 (selama 64 hari kerja). Penulis melihat secara nyata bagaimana didalam sebuah industri, sehingga mengetahui gambaran-gambaran secara terarah mengenai hal-hal apa saja yang terjadi dan dilakukan dalam dunia kerja terutama di sebuah perusahaan. Pembahasan diskusi dalam laporan ini berfokus kepada kekeliruan dalam pengerjaan proses produksi yang terdapat di Departemen Garmen V. Masalah yang terjadi adalah tertukarnya pemasangan *size label* pada seragam Polri. Untuk itu dilakukan pengamatan terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi sebab terjadinya kekeliruan dan menemukan cara agar hal tersebut tidak terjadi lagi. Saran dari pembahasan diatas adalah penerapan komunikasi efektif dan efisien, adanya pengecekan ulang disetiap awal proses pengerjaan produksi, dan mengoptimalkan pelaksanaan pengendalian proses produksi dengan menambahkan proses *quality control* pada pra proses dan proses produksi.