

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan

Latar belakang pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) sebagai institusi Pendidikan Tinggi lokasi di bawah Kementerian Perindustrian. Program studi Teknik Pembuatan Garmen, AK- Tekstil Solo mewajibkan semua mahasiswanya untuk melaksanakan praktik kerja lapangan guna memenuhi mata kuliah, salah satu model pendidikan yang diterapkan agar sistem pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan industri (*dual system*). Dengan pembelajaran model seperti itu, maka pembelajaran dilakukan dikampus dan industri. Mata kuliah–mata kuliah praktik diselenggarakan di *workshop* dan di industri. Dengan adanya praktik kerja lapangan ini, mahasiswa diharapkan dapat menerapkan pengetahuan yang telah didapat selama kuliah. Hal ini sebagai upaya program studi untuk mempersiapkan diri mahasiswa dalam memasuki dunia kerja, melatih keterampilan mahasiswa sesuai dengan pengetahuan yang telah diperoleh serta mengenal kondisi nyata dunia kerja pada perusahaan.

1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

Tujuan dari pelaksanaan praktik kerja lapangan adalah:

1. Mahasiswa memperoleh gambaran mengenai dunia kerja yang sesungguhnya.
2. Mahasiswa mampu mengaplikasikan praktik mata kuliah di industri.
3. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui, dan menganalisis kondisi Lingkungan dunia kerja.
4. Melatih kemampuan berinteraksi dengan karyawan, staff dan atasan dalam perusahaan.
5. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja.

1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan

Kendala yang dihadapi adalah kesulitan mendapatkan data akurat dari bahan diskusi, karena terkendala dengan adanya virus covid-19.

Batasan praktik kerja lapangan dilaksanakan secara online dengan memberikan nomer handphone staff qc setempat, guna untuk mendapatkan informasi tentang laporan tugas akhir. Waktu praktik kerja lapangan dilaksanakan pada hari sabtu dan senin tanggal 20 dan 22 Juni 2020 pukul 09.00 WIB sampai pukul 11.00 WIB, diskusi dilakukan secara tatap muka bertempat di BLK (Balai Latihan Kerja) PT DanLiris.

BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Perkembangan Perusahaan

Pada tahun 1946 berdirilah sebuah perusahaan yang bernama Keris, yang didirikan oleh Kasoem Tjokrosaputro selaku perintis pertama PT Batik Keris. Usaha ini berkembang pesat sehingga Keris Group mempunyai anak perusahaan, diantaranya adalah PT Batik Keris, PT DanLiris, PT Rempoa Solo Synthetics, PT Keris Gallery, PT Dosan Indonesia, PT.Sunkyong Keris Indonesia, PT Keris Inoue Nissho Indonesia, Keris JapanCo. LTD.

Untuk menunjang kebutuhan bahan baku yang semakin meningkat dan agar tidak tergantung pada fluktuasi harga pasar, pengadaan dan penyediaan bahan, kualitas, dll, maka pada tanggal 25 April 1974 dihadapan notaris Theresia Budisantoso S.H. dengan akte No 87, didirikanlah PT DanLiris yang bergerak dibidang pertenunan, pemintalan benang, pewarnaan, dan konveksi pakaian jadi. Nama DanLiris berasal dari kata Udan Liris, yang mempunyai arti hujan rintik-rintik yang tak kunjung reda. Pada mulanya PT DanLiris didirikan untuk mendukung industri usaha pembatikan PT Batik Keris saja, tetapi lama-kelamaan juga untuk mendukung industri batik rakyat. Setelah pendiri pertama meninggal dunia pada tanggal 29 Desember 1976, usaha ini dikendalikan dan dijalankan oleh putranya yang bernama Handiman Tjokrosaputro sebagai pemimpin PT DanLiris. Beliaulah yang merintis perusahaan sampai beliau meninggal dunia pada tanggal 12 Desember 2006. Setelah itu diteruskan oleh putri-putri beliau yang telah terlatih dan dapat menjalankan bisnis ini yaitu Mrs. Denis Tjokrosaputro dan Mrs. Mischelle Tjokrosaputro. PT DanLiris dari tahun ke tahun semakin berkembang karena keahlian, keuletan, pengalaman, kepekaan akan kualitas motif dan jiwa wiraswasta yang dimiliki oleh pimpinan perusahaan.

Adapun faktor-faktor pendorong berdirinya DanLiris yaitu :

- a. Adanya keinginan untuk mengembangkan jenis usaha yang lebih maju.
- b. Adanya keyakinan bahwa permintaan kain tekstil dipasar masih sangat terbuka.
- c. Adanya keyakinan yang kuat untuk mencapai tingkat kehidupan yang lebih baik atau orientasi pendirian perusahaan adalah profit atau keuntungan.
- d. Adanya dorongan dari pemerintah agar pihak swasta turut serta menciptakan iklim yang baik khususnya bidang pertekstilan.

Selain faktor tersebut, latar belakang berdirinya PT DanLiris disebabkan oleh lahirnya orde baru 1966, yang pada saat itu pemerintah memberikan kesempatan yang luas bagi investor untuk menanamkan modalnya di Indonesia baik itu yang berasal dari penanaman modal asing (PMA) ataupun penanaman modal dalam negeri (PMDN). Sejak itu permintaan dari para konsumen terhadap produk yang dikeluarkan PT Batik Keris semakin banyak dan terus meningkat dari waktu ke waktu. Untuk memenuhi permintaan konsumen yang banyak dan terus meningkat dan mengantisipasi jika terjadi ketidakstabilan harga bahan baku dipasaran sekaligus untuk memenuhi kebutuhan sendiri, maka PT Batik Keris mendirikan perusahaan pemasok Bahan baku tekstil dan batik yaitu PT DanLiris. Lokasi Perusahaan berada didaerah Cemani tepatnya didesa Banaran, Kecamatan Grogol, kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, Indonesia.

Tujuan Perusahaan

1. Menjadi perusahaan tekstil/garmen yang terbaik di dunia dengan produk pakaian jadi yang terbaik dengan bahan dasar *cotton* (*cotton*& TC) pada 2020.
2. Membuat kehidupan karyawan dan masyarakat sekitar menjadi lebih layak dalam 5 tahun.

Visi

DanLiris bertekad untuk membahagiakan semua pemangku kepentingan, yaitu pemegang saham, pelanggan, karyawan, rekanan dan masyarakat.

Misi

1. Membahagiakan pemegang saham dengan memastikan kondisi Perusahaan yang sehat dan maju, baik secara keuangan dan produktivitas.
2. Memuaskan pelanggan melalui baiknya pelayanan, kualitas, inovasi dan harga.
3. Membahagiakan karyawan dengan menjamin kesejahteraan dan keamanan bekerja.
4. Membahagiakan masyarakat sekitar dengan keberadaan Dan Liris, juga melalui aktivitas sosial/program untuk masyarakat.

Sasaran

1. Membeli dan memperbaiki mesin–mesin.
2. Menerima dan melatih karyawan yang berarti di pabrik maupun di manajemen.
3. Membuat program, struktur dan target baru.

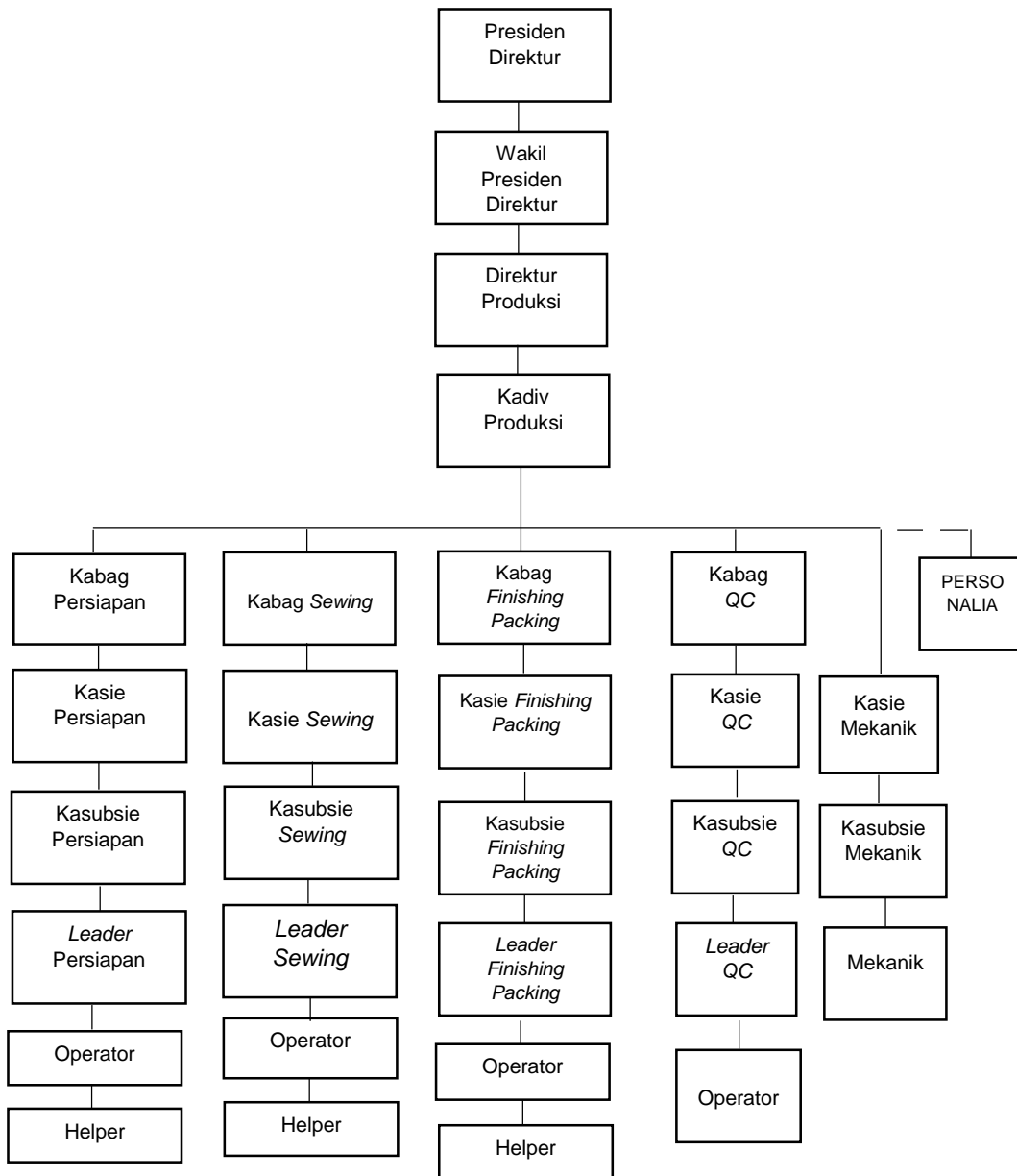
Untuk mencapai visi serta menjalankan misi dan sasaran perusahaan ditetapkan tuntutan yang diwujudkan dalam bentuk filosofi perusahaan yaitu “Maju Bersama Menjadi yang Terbaik”. Filosofi ini berfungsi sebagai motivasi dan panduan bagi karyawan dalam menjalankan profesi serta tanggung jawabnya dengan penuh legalitas dan integritas yang tinggi.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi

Organisasi perusahaan di PT DanLiris berbentuk garis. Garis kekuasaan vertikal menyatakan adanya wewenang atasan untuk memberikan perintah atau instruksi kepada bawahan dan terdapat tanggung jawab bawahan kepada atasan, sedangkan garis horizontal menyatakan hubungan kerjasama antar hubungan, dan garis putus-putus menyatakan garis koordinasi dengan atasan, tetapi tidak memiliki wewenang kepada bawahannya. Pelaksanaan mempunyai fungsi memberikan bantuan baik berupa pemikiran, maupun bantuan yang lain demi kelancaran tugas pimpinan dalam mencapai tujuan secara keseluruhan.

Gambar struktur organisasi divisi garmen dapat dilihat pada gambar 2.1



Sumber : Kesekretarisan PT DanLiris

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Divisi Garmen

2.2.2 Uraian Tugas

Setiap pegawai mempunyai tugas dan tanggung jawab masing-masing untuk kelancaran organisasi. Berikut merupakan tugas dan tanggung jawab pegawai :

a. Presiden Direktur

Tugas dari Presiden Direktur yaitu :

- 1) Sebagai pejabat tinggi yang memimpin perusahaan dengan kepala divisi.

- 2) Menjaga kelangsungan hidup perusahaan.
 - 3) Mempertanggung jawabkan semua hasil kegiatan perusahaan yang telah dijalankan sebagai dewan komisaris.
- b. Wakil Presiden Direktur bertugas sebagai wakil dari presiden direktur dalam melaksanakan tugasnya.
- c. Direktur Produksi
- Tugas dari Direktur Produksi yaitu :
- 1) Mengatur pelaksanaan kerja berdasarkan pelaksanaan kerja (prosedur pengendalian, intruksi kerja, *planning* yang ditetapkan, dan *monitoring proses*) dan tugas lain yang ditetapkan pimpinan
 - 2) Membina/melatih karyawan agar dapat melaksanakan pekerjaan sesuai kebijakan dan sasaran mutu perusahaan.
 - 3) Mengontrol semua tahapan kerja agar dapat mencegah penyimpangan-penyimpangan kerja yang mungkin dapat mengakibatkan ketidak sesuaian produk.
 - 4) Mengoptimalkan semua kegiatan kerja yang menjadi tanggung jawabnya.
- d. Kepala Divisi Produksi (Kadiv Produksi)
- Kepala Devisi Produksi bertugas sebagai berikut :
- 1) Merencanakan serta mengembangkan rencana untuk pencapaian tujuan perusahaan termasuk kebijakan dan sasaran mutunya.
 - 2) Mengendalikan dan mengawasi pimpinan di bawahnya (kepala bagian) agar dapat menjalankan tugas yang dibebankan.
 - 3) Menampung dan/atau menciptakan suasana yang memungkinkan adanya penemuan-penemuan baru untuk mencapai tujuan perusahaan secara maksimal.
- e. Kepala Bagian
- Kepala Bagian memiliki tugas antara lain :
- 1) Melaksanakan sasaran jangka panjang dan pendek yang ditetapkan oleh direksi atau pimpinan di atasnya dan menerjemahkan ke dalam pelaksanaan kerja bagian yang dipimpinnya.
 - 2) Melaksanakan tindakan perbaikan dan pencegahan dari temuan *internal* dan *eksternal audit*, *complain* pelanggan dan tinjauan manajemen.
 - 3) Mengelola dan mengontrol semua kegiatan sistem mutu dalam bagiannya.
 - 4) Memberikan motivasi bawahan guna meningkatkan produktivitas kerja.
 - 5) Merencanakan kebutuhan pelatihan.

f. Kepala Seksi

Tugas Kepala Seksi adalah :

- 1) Mengkoordinir atau memberi arahan dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan kerja sehari-hari kepada kelompok-kelompok kerja atau sub-sub seksie dibawahnya agar terjamin bahwa sasaran jangka pendek dapat tercapai.
- 2) Mendata, mengevaluasi, mengsulkan, atau menetapkan tindakan perbaikan dan memberikan laporan kepada kepala bagian tentang kemajuan realisasi pekerjaan yang telah dicapai maupun kesulitan atau hambatan yang belum dapat diatasi.
- 3) Mengembangkan, merancang, meningkatkan sasaran kerja, dan memastikan bawahan sesuai dengan sasaran kerja yang telah ditetapkan.

g. Kepala Sub. Seksi bertugas memonitor pelaksanaan proses jahit dari komponen-komponen hasil potong sehingga menjadi garmen sesuai ukuran. Tugas lainnya yaitu :

- 1) Mengatur pelaksanaan kerja berdasarkan rencana kerja (prosedur dapat pengendalian, instruksi kerja, rencana yang ditetapkan dan pengawasan proses) dan tugas lain yang dibebankan pemimpin.
- 2) Mengontrol semua tahapan kerja agar dapat dicegah penyimpangan-penyimpangan kerja yang memungkinkan terjadi ketidaksesuaian produk.
- 3) Memberi penjelasan kepada operator mengenai metode kerja, instruksi kerja, prosedur kerja, sesuai dengan urutan proses *sewing* agar target produksi, efektivitas dan efisiensi kerja dapat tercapai.
- 4) Menjalankan prosedur kerja dan instruksi kerja dalam hal kualitas produk, *rework*, dan prosedur kontaminasi.

h. *Leader*

Seorang *leader* bertugas memimpin karyawan dengan *line* yang sudah di susun sedemikian rupa agar komponen dapat di selesaikan dengan cepat sebelum *date line* pengiriman barang, tanpa terjadi hambatan atau dalam arti lain meng-*handle* setiap komponen yang masuk, agar dapat mengejar target yang harus di capai. Biasanya hanya memegang satu line.

i. *Helper*

Helper bertugas membantu leader, biasanya bertugas di bagian *line* belakang sedangkan leader di bagian depan *line*. Menyiapkan aksesoris, mengganti

komponen yang *reject*, sehingga menjadi salah satu yang mempecepat jalannya proses produksi.

j. Personalia

Personalia memiliki tugas menyelesaikan setiap permasalahan, baik itu masalah dari dalam maupun dari luar yang terjadi pada pekerja, dengan memberi masukan-masukan atau menyelesaikan masalah tersebut jika di rasa mampu.

k. Operator bertugas mengerjakan atau melakukan proses jahit dari komponen-komponen hasil potong sehingga menjadi garmen sesuai *size* dan *style* yang dikehendaki oleh *buyer* secara tepat waktu, tepat kualitas, dan kapasitas serta menjamin keselamatan produk. Adapun tugas operator lainnya sebagai berikut:

- 1) Memahami *visual standard* dari komponen garmen yang akan dikerjakan.
- 2) Mampu menjalankan mesin dan memahami teknis operasional mesin sesuai peruntukannya dengan baik, untuk mencapai sasaran mutu.
- 3) Mengecek hasil kerja sendiri dari setiap *output* yang dihasilkan.

l. QC (*Quality Control*) bertugas memantau, menganalisis, meneliti, menguji suatu produk.

m. Mekanik bertugas melakukan perawatan, perbaikan, mendata mesin-mesin yang terdapat di industri.

2.3 Pemodalan dan Pemasaran

PT DanLiris memiliki modal yang diperoleh dari sistem modal keluarga, istilahnya disebut modal sendiri. Modal sendiri adalah modal yang berasal dari pemilik perusahaan untuk waktu yang tidak tertentu lamanya. Modal sendiri juga dapat didefinisikan sebagai dana yang “dipinjam” dalam jangka waktu tidak terbatas dari pemegang saham.

Daerah pemasaran hasil produksi perusahaan tekstil PT DanLiris ke luar negeri, meliputi beberapa negara diantaranya adalah Jepang, Amerika, Australia, Italia, Singapore, Hongkong, dan lainnya.

2.4 Ketenagakerjaan

Hubungan antara peranan pengusaha dan pekerja merupakan unsur yang tidak dapat dipisahkan antara peranan satu dengan yang lain. Untuk itu perlu adanya suatu perjanjian atau kesepakatan mengenai hubungan kerja antara pengusaha

dan pekerja, agar apabila ada masalah yang timbul dapat diselesaikan dengan baik, sehingga kegiatan perusahaan dapat berjalan dengan benar, serasi dan seimbang.

2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan

PT DanLiris mempunyai sekitar 8.000 karyawan yang terbagi dalam berbagai dalam berbagai divisi. Sedangkan untuk divisi garmen secara keseluruhan mempunyai sekitar 4.250 karyawan yang terbagi pada unit persiapan, *sewing*, dan *finishing and packing*. Untuk unit *sewing* *difinishing and packing* terbagi menjadi 5 unit, yaitu 1A, 1B, 2A, 2B dan 2C.

Tabel 2.1 Data Karyawan Divisi Garmen per Januari 2020

NO	BAGIAN	TOTAL KARYAWAN
1	Persiapan	714
2	<i>Sewing</i> 1A	597
3	<i>Sewing</i> 1B	582
4	<i>Sewing</i> 2A	574
5	<i>Sewing</i> 2B	550
6	<i>Sewing</i> 2C	530
7	<i>Finishing and Packing</i>	453

Sumber : Data Kepersonaliaan Garmen PT DanLiris

Tingkat pendidikan karyawan di PT DanLiris bervariasi, mulai dari SD sampai dengan sarjana. Namun mulai tahun 2015 perusahaan mempunyai kebijakan bahwa untuk karyawan baru harus mempunyai ijazah minimal tingkat SMP dengan usia maksimal 35 tahun. Jumlah karyawan *sewing central 2abc* di PT DanLiris saat ini (diperbarui tanggal 03 Januari 2020), dapat dilihat pada tabel 2.2 sebagai berikut :

Tabel 2.2 Data Jumlah Karyawan Sewing Central 2ABC

NO	BAGIAN	TOTAL KARYAWAN	JUMLAH GOLONGAN					TINGKAT PENDIDIKAN			
			A	B	C	D	E	SD	SMP	SMA/SMK	SARJANA
1	SEWING 2A	574	3	490	56	0	25	26	198	350	0
2	SEWING 2B	550	3	467	54	0	27	55	210	285	0
3	SEWING 2C	530	4	451	54	0	21	33	154	340	3

Sumber : Data Kepersonaliaan Garmen PT DanLiris

Berikut adalah golongan-golongan di PT DanLiris sebagai berikut:

1. Golongan A
Garmen : RTP (pembantu umum, kebersihan kebun, kernet), *cleaner* mesin.
2. Golongan B
Garmen : operator jahit, operator setrika, operator melipat, operator *packing*, operator gudang.
3. Golongan C
Garmen : operator jahit, operator setrika, operator melipat, operator *packing*, operator gudang.
4. Golongan D
Garmen : asisten *leader*, *ppic (production planning and inventory control)*.
5. Golongan E
Garmen : *leader*, operator marker, *trainer*.

2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja

Karyawan yang baru masuk ditempatkan di BLK (Balai Latihan Kerja) untuk mendapatkan pembekalan sesuai dengan rencana penempatan. Karyawan yang sudah dibekali kemudian ditempatkan di unit-unit yang membutuhkan, seperti di bagian persiapan, bagian *sewing*, bagian *finishing* dan *packing*.

2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

PT DanLiris mempunyai *Training Center* di BLK (Balai Latihan Kerja), yang dibentuk pada tahun 2007. BLK bekerja sama dengan Asosiasi Pengusaha Indonesia (APINDO), Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API), Program Nasional untuk Pemberdayaan Masyarakat (PNPM), dan Kementerian Perindustrian.

PT DanLiris meningkatkan pengembangan karyawan dengan cara bekerja sama dengan instansi pendidikan tinggi seperti, AK-TEKSTIL, Akademi Teknik Warga (ATW), Balai Diklat Industri Surabaya.

2.2.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan

Sistem pengupahan di PT DanLiris mengacu kepada peraturan pemerintah yang tercantum pada UUD 1945, baik dari jumlah Upah Minimum Regional (UMR) yang harus diberikan, maupun cara pengupahan lembur. Perhitungan upah dilakukan

secara harian dan pembayarannya dilakukan setiap bulan sesuai dengan golongan karyawan, pembayaran dilakukan dengan cara transfer ke rekening karyawan melalui bank yang telah bekerjasama.

Karyawan PT DanLiris mendapatkan beberapa tunjangan dan fasilitas dari perusahaan, antara lain :

1. BPJS Ketenagakerjaan.
2. BPJS Kesehatan.
3. Upah lembur.
4. Tunjangan hari raya.
5. Tunjangan hari tua.
6. Mushola.
7. Layanan kesehatan (poliklinik).
8. Kantin.
9. *Extra food*.
10. Cuti nikah.
11. Cuti hamil/cuti melahirkan.
12. Cuti saudara kandung meninggal.
13. Cuti orang tua kandung meninggal.
14. Cuti menikahkan anak.
15. Balai Latihan Kerja (BLK).
16. Kesempatan melanjutkan pendidikan.
17. Koperasi karyawan.
18. Air minum gratis.
19. Ruang laktasi untuk ibu menyusui.
20. Bus karyawan.
21. Perpustakaan.
22. Tempat fotocopy.
23. Mes untuk penginapan karyawan.
24. Guest house untuk penginapan buyer atau tamu.
25. Bonus.

BAB III BAGIAN PRODUKSI

3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi

Perencanaan dan Pengendalian produksi merupakan salah satu aspek yang paling penting dari industri garmen. Prediksi dan perhitungan dalam perencanaan produksi harus tepat, perhitungan dan perencanaan harus setara antara kualitas, kuantitas dan waktu pengiriman produk. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan oleh bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*), Koordinator PPIC, perencanaan per area masing-masing line, sehari sebelum dimulai proses produksi.

3.1.1 Perencanaan Produksi

Suatu perusahaan pastinya mempunyai perencanaan produksi, dilakukan oleh bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*), Koordinator PPIC, perencanaan per area masing-masing line sehari sebelum dimulai proses produksi. PPIC juga memiliki peranan dalam manajemen *Inventory*, *inventory* atau barang persediaan yang berupa persediaan bahan baku material, barang-barang yang sedang dalam proses produksi, dan barang-barang yang dimiliki untuk dijual. Bagian PPIC terdiri dari dua bagian, yaitu PP dan IC, tugas umum dari bagian PP (*Production Planning*) adalah menerima order dari bagian penjualan, membuat perencanaan pelaksanaan produksi, memperkirakan kebutuhan inventaris. Sedangkan tugas umum IC (*Inventory Control*) adalah mengontrol mengenai ketersediaan *inventory* atau bahan baku.

3.1.2 Pengendalian Produksi

Untuk memastikan produksi sesuai permintaan buyer, pengendalian produksi dimulai dari kedatangan bahan baku sampai dengan pengiriman barang. Hal ini dilakukan agar pada saat terjadi kesalahan dapat segera diperbaiki. Dengan adanya pengendalian produksi diharapkan proses produksi dapat berjalan dengan lancar, sesuai dengan rencana pencapaian target. Selain itu, perusahaan dapat meminimalisir terjadinya keterlambatan penyelesaian produksi.

Akan tetapi tidak semua perencanaan yang dibuat oleh bagian PPIC bisa sesuai dengan yang diharapkan. Karena ada beberapa hal yang berhubungan dengan pihak luar, seperti supplier bahan baku dan bahan pendukung, ataupun hal-hal lain

yang bias menyebabkan terjadinya ketidaklancaran proses produksi, sehingga bisa saja pelaksanaan proses produksi tidak berjalan sesuai dengan awal perencanaan. Dengan demikian bagian PPIC harus membuat perencanaan ulang dan berkoordinasi dengan bagian lain seperti bagian merchandiser, bagian produksi dan lain sebagainya agar apabila terjadi keterlambatan tidak terkena *claim* dari buyer.

3.2 Produksi

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi

PT DanLiris pada saat praktik industri memproduksi baju JANIE and JACK dengan artikel JJ 329679, berwarna putih, proses produksi dilakukan di Line A13 Central dengan target 60 pcs/jam, jumlah baju 900 pcs.

3.2.2 Mesin dan Tata Letak

Untuk memproduksi produk diperlukan beberapa mesin dalam suatu line yaitu :

1. mesin untuk proses *sewing*, terdiri dari :

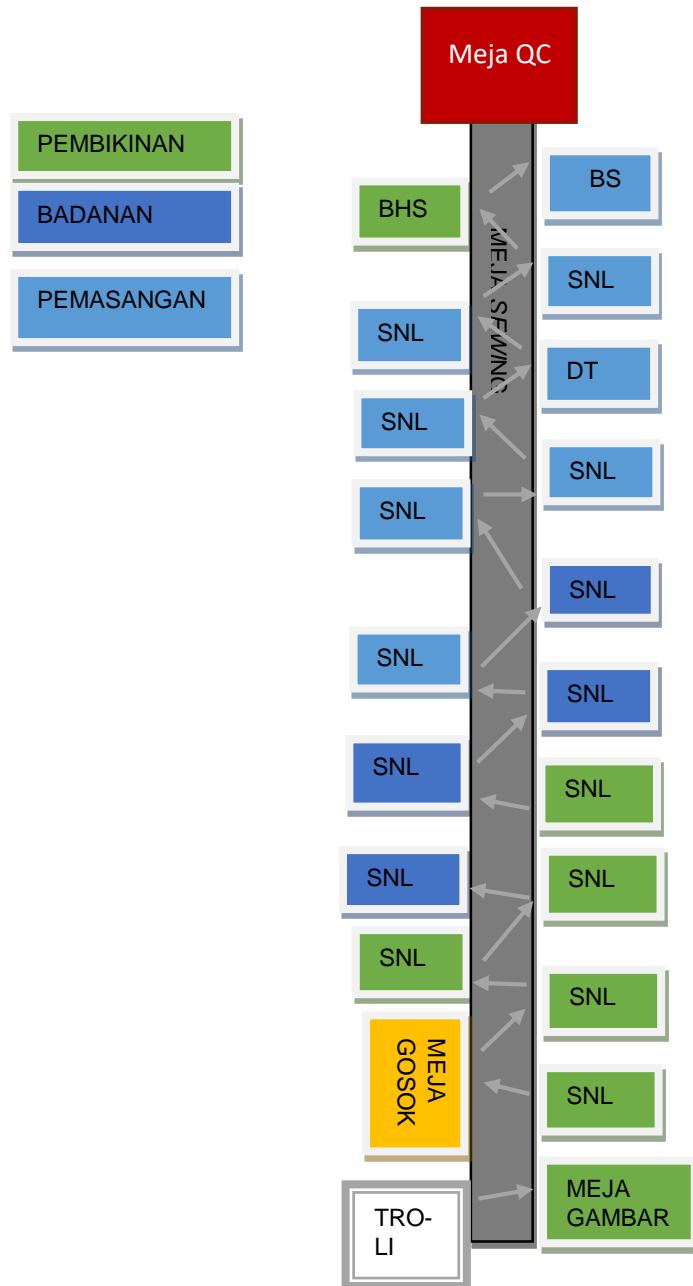
- a. 15 set mesin *single needle* (SNL).
- b. 1 set mesin obras (DT).
- c. 1 set mesin pasang kancing (BS).
- d. 1 set mesin lubang kancing (BHS).

2. 1 buah meja untuk proses penyetrican.

3. 1 buah meja untuk pengecekan (QC).

4. 1 buah *trolley* untuk tempat hasil produksi.

Tata letak atau *Layout* mesin dalam produksi untuk menunjang produksi agar dapat berjalan dengan lancar sehingga target, kualitas tercapai sesuai dengan perencanaan. Di PT DanLiris menggunakan sistem tata letak “ I ”, penataan ini mesin diletakkan secara berderet sesuai dengan urutan proses yang dikerjakan. Meja untuk menaruh produk berada diantara mesin, di tengah-tengah line *sewing*. Hal ini bertujuan untuk memudahkan pada saat proses produksi berjalan.



Sumber : PT DanLiris

Gambar 3.2 Tata Letak Mesin

3.2.3 Diagram Air Proses Produksi

Pembuatan produk dimulai dengan :

1. Daun kerah, langkah-langkah proses daun kerah sebagai berikut :
 - Daun kerah disetrika.
 - Tempelkan interlining lalu disetrika.

- Lakukan penjahitan pada dauh kerah, bagian yang lancip penjahitannya gunakan cara “pancing” dengan menggunakan benang agar pada saat dibalik biar bagus pada lancipannya.
 - Lakukan penjahitan pada bagian luar daun kerah (*top stitch*) dengan ukuran satu seper enambelas (1/16).
2. Kaki kerah, langkah-langkah proses kaki kerah sebagai berikut :
 - Kaki kerah disetrika.
 - Tempelkan interlining lalu disetrika.
 - Lakukan penjahitan penggabungan antara daun kerah dan kaki kerah, setelah itu dibalik.
 - Lakukan penjahitan pada bagian luar kaki kerah (*top stich*) dengan ukuran satu seper enambelas (1/16).
 3. Manset, langkah-langkah proses manset sebagai berikut :
 - Tempelkan interlining lalu disetrika.
 - Lakukan penjahitan penggabungan antara 2 komponen manset, setelah itu jahit pada bagian luar manset dengan ukuran satu seper empat (1/4).
 4. Lakukan penjahitan plaket pada bagian badan depan kanan dan kiri.
 5. Lakukan penjahitan *back yoke* pada bagian badan belakang.
 6. Lakukan penjahitan lebel pada bagian tengah-tengah *back yoke*.
 7. Lakukan penjahitan pada bagian bahu, jahit pada bagian luar bahu dengan ukuran satu seper enambelas (1/16).
 8. Lakukan penjahitan penggabungan kerah pada bagian badan.
 9. Saku, langkah-langkah proses saku sebagai berikut :
 - Saku tempel disetrika.
 - Lakukan penjahitan saku tempel pada bagian badan depan kiri dengan ukuran satu seper enambelas (1/16).
 10. Lakukan penjahitan penggabungan antara kerung lengan dengan bagian kerung lengan pada bagian badan.
 11. Lakukan penjahitan sisi lengan dengan sisi badan dengan mesin MS 1190.
 12. Lakukan penjahitan penggabungan manset pada bagian lengan.
 13. Lakukan penjahitan pada bawah baju, lipat dengan ukuran 1 cm.
 14. Pemasangan lubang kancing dan kancing.

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi

Beberapa hal diperlukan sebagai sarana penunjang produksi yaitu lampu, fentilasi udara, kipas angin dan lain sebagainya.

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan

3.3.1 Pemeliharaan Mesin

Pemeliharaan mesin merupakan kegiatan mempertahankan kondisi mesin atau fasilitas peralatan, agar kondisinya terjaga dengan baik sehingga tidak menghambat proses produksi.

Mekanik melakukan pengecekan pada mesin di setiap *line* yang membutuhkan perawatan, seperti penambahan oil atau minyak, pengencangan baut, biasanya operator akan memanggil mekanik untuk merawat mesin yang digunakan. Untuk menjaga proses produksi, maka perusahaan harus benar-benar didukung oleh peralatan mesin yang selalu siap untuk digunakan, sehingga sangat penting untuk selalu memberikan perawatan pada mesin produksi secara teratur dan terencana.

3.3.2 Perbaikan Mesin

Perbaikan mesin dilakukan pada saat mesin mengalami kerusakan, ketika mesin tidak bisa digunakan sebagaimana mestinya. Pada saat terjadi mesin rusak, operataor atau *helper line* setempat menyalakan lampu merah yang sudah tersedia di *line*, sebagai pertanda bahwa ada mesin yang perlu diperbaiki. Mekanik yang mengetahui tanda (lampu merah menyala) harus segera mendatangi ke tempat dimana mesin rusak untuk melakukan perbaikan. Mekanik mencatat nomor mesin yang rusak dan membuat laporan. Laporan berisi waktu kerusakan, jenis kerusakan, langkah yang dilakukan, lama perbaikan. Laporan harian yang dibuat mekanik di rekap dalam satu bulan, untuk mengetahui mesin-mesin apa saja yang mengalami kerusakan, dan bagaimana menanganinya.

3.4 Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu adalah suatu proses yang menjadikan sebagai acuan kualitas dari semua faktor yang terlibat dalam kegiatan produksi. Pengendalian mutu bertujuan untuk memberikan pelayanan yang baik kepada pelanggan atau buyer. Pengendalian mutu dilakukan di setiap bagian dalam proses produksi, mulai dari bagian persiapan, bagian *sewing*, bagian *finishing* dan *packing*.

3.4.1 Raw Material

Raw material atau bahan baku adalah bahan yang digunakan dalam pembuatan produk, bahan baku utama dalam produksi garmen adalah kain. Untuk mendapatkan garmen yang baik, maka harus dilakukan pengendalian mutu terlebih dahulu pada bahan baku tersebut. Langkah-langkah pengendalian mutu bahan baku dalam produksi garmen adalah sebagai berikut :

1. Pengelompokan warna kain.

Pengelompokan warna kain dilakukan untuk mempermudah dalam pengambilan bahan baku dan mencegah terjadinya *shading* atau gradasi warna.

2. Pengecekan kain datang dengan mesin *Fabric Inspection*.

Pengecekan kain dilakukan untuk menghindari *reject* yang mengakibatkan kerugian pada perusahaan. Operator yang bekerja di bagian pengecekan kain harus memiliki pandangan yang baik dan ketelitian, sehingga jika ada cacat pada kain dapat diketahui. Jika ditemukan cacat kain, operator langsung menandai dan dicatat di formulir.

3. Relaksasi.

Sebelum pemotongan bahan dilakukan proses relaksasi, relaksasi adalah proses pergeleran kain agar kain kembali ke dimensi awal.




Sumber :Bagian Gudang *Green zone*, PT DanLiris

Gambar 3.1 Alat Relaksasi Kain

Standar relaksasi kain yaitu :

- a. Untuk jenis kain *knitting* waktu relaksasi kurang lebih 24 jam.
- b. Untuk jenis *rayon*, *spandex*, dan *lycra* waktu relaksasi 6-12 jam.
- c. Untuk jenis *woven* dan *cotton* waktu relaksasi 3-6 jam.

Setiap rol kain yang direlaksasi diberi identitas berupa data relaksasi kain dimana data tersebut berisi nama *buyer*, *article*, komposisi, tanggal dan jam mulai relaksasi, nama petugas, tanggal dan jam *cutting*.



DATA RELAKSASI FABRIC	
BUYER	: TALISIA YUKONIA
ARTICLE	: 131 075 126
KOMPOSISI / STANDART	: 97% cutt + 3% spandex
TGL/JAM MULAI RELAKSASI	: 24.12.2018 / 15.20
TGL/JAM MULAI CUTTING	: 24.12.2018 / 21.20
PETUGAS	: mimi

Sumber : Bagian Gudang *Green zone*, PT DanLiris

Gambar 3.2 Data Relaksasi Kain

Setelah relaksasi selesai kemudian dilakukan pembentangan kain (*spreading*) di atas meja, kemudian diratakan dan di atasnya diletakkan *marker* yang panjang dan lebarnya sesuai dengan panjang/lebar *marker*. *Spreading* bisa dilakukan dengan menggunakan mesin yang bernama *spreader*, sekitar 50 sampai 150 lembar kain paling banyak karena jika terlalu banyak tumpukan pemotongan tidak akan maksimal, bisa juga pergeleran secara manual yang bertumpuk lebih banyak sekitar 50 sampai 200 lembar kain. Pada kain yang kotak-kotak/sanggitan proses *spreading*nya dilakukan secara manual dan hanya beberapa lembar tumpukan kain.



Sumber : Bagian Pemotongan, PT DanLiris

Gambar 3.3 Mesin *Spreading* Otomatis

Setelah pemotongan bahan, dilakukan *numbering* dan *bundling*, komponen-komponen yang perlu diberi kain pelapis atau interlining akan melewati proses *fusing*.

4. Sewing.

Sebelum komponen-komponen masuk ke *line sewing*, *leader* akan mengecek *bundling* komponen, apakah sudah pas atau kurang komponen tersebut. Hal-hal yang dilakukan dalam pengendalian mutu di bagian *sewing* adalah :

- a. Melakukan pemeriksaan terhadap *style* yang akan diproduksi.
- b. Melakukan pemeriksaan material penunjang yang akan digunakan (misalnya : label, kancing, benang).
- c. Melakukan pemeriksaan terhadap hasil komponen jadi (misalnya : SPI atau *stitch* per *inchi*, ukuran).
- d. Melakukan pengecekan ukuran pada garmen.
- e. Melakukan tes cuci pada garmen jadi, untuk mengetahui apakah ada perubahan warna dan ukuran setelah proses pencucian.

3.4.2 Proses

Pengendalian mutu proses adalah urutan pemeriksaan mutu pada saat proses penjahitan suatu garmen. Tujuan dari adanya pengendalian mutu pada bagian ini adalah untuk memastikan produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang sama dan tetap baik sesuai dengan permintaan *buyer*. Berikut ini merupakan pengendalian mutu proses antara lain :

1. Pengendalian mutu pada *sample*.

Sample merupakan contoh dari pihak *buyer* yang dibuat oleh perusahaan berdasarkan *spec* ataupun *original sample* dari *buyer*. Tujuan adanya pemeriksaan pada *sample* adalah agar seluruh *sample* yang dibuat oleh perusahaan bebas dari cacat, kerusakan, penyimpangan/ketidaksesuaian baik model, kualitas jahitan, ukuran, warna dan lain sebagainya.

2. Pengendalian mutu pada proses *cutting*.

Pengendalian mutu pada proses pemotongan meliputi :

- a. Gelaran *fabric*.
- b. Arah serat *fabric* (lusi/pakan).
- c. Konstruksi pola *marker*.
- d. *Shading fabric*.

- e. Toleransi ukuran.
 - f. Hasil pemotongan/*cutting*.
3. Pengendalian mutu pada proses *sewing*.
Pengendalian mutu pada proses *sewing* meliputi:
- a. Jumlah komponen baju.
 - b. Jumlah *Stich Per Inchi*(SPI).
 - c. Warna benang yang digunakan.
 - d. Tingkat *puckering* jahitan.
 - e. *Accessories* yang digunakan.
 - f. *Measurement*(pengukuran).
4. Pengendalian mutu pada proses *finishing*.
Pengendalian mutu pada proses *finishing* meliputi:
- a. Temperatur setrika.
 - b. Pengecekan hasil garmen setelah disetrika.
 - c. Penampilan *packing*.
 - d. Pengepakan/*packing*.
5. Pengendalian mutu pada proses akhir.
Pengendalian mutu pada proses akhir dilakukan oleh bagian *Quality Assurance* (QA).
Pengendalian mutu ini bertujuan :
- a. Mengevaluasi hasil pekerjaan secara keseluruhan.
 - b. Memberikan informasi/catatan pada manajemen yang berkaitan dengan mutu garmen yang akan dikirim kepada pihak pembeli/ *buyer*.
 - c. Sebagai kesempatan terakhir bagi manajemen untuk menemukan masalah sebelum barang dikirim ke pihak pembeli/*buyer*.
- Pengendalian mutu proses akhir ini dilakukan pada saat garmen sudah masuk ke bagian *packing* sebanyak 80%-100%. Pengecekan dilakukan dengan menggunakan *Acceptable Quality Level* (AQL), yang berarti mutu kualitas yang dapat diterima oleh pembeli/*buyer*. Adapun yang dicek pada pengendalian mutu proses akhir ini adalah:
- a. *Styling*/penampilan pakaian.
 - b. Jahitan dan ukuran.
 - c. *Measurement*(pengukuran).
 - d. Memberi catatan pada atau komentar sesuai standar yang ditetapkan.

3.4.3 Produk

PT DanLiris pada saat praktik industri memproduksi baju JANIE and JACK dengan artikel JJ 329679, berwarna putih, proses produksi dilakukan di Line A13 Central dengan target 60 pcs/jam, jumlah baju 900 pcs. Pada tahap pengendalian mutu produk ada beberapa hal yang diperiksa yaitu :

1. Cacat hasil jahitan (benang putus, jahitan loncat, jahitan meleset, keseragaman jumlah SPI (*Stitch Per Inch*), jahitan kerut).
2. Cacat kain .
3. Ukuran garmen (mengacu pada *size spec*).
4. *Styling* JANIE and JACK(mengacu pada *sketch & detail description* pada *spec*).
5. Jumlah hasil produksi.
6. Kesesuaian *accessories* yang digunakan.

Pengendalian mutu produk bertujuan untuk :

1. Menjamin tercapainya mutu produk garmen yang diproduksi sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan oleh pihak pembeli/*buyer*.
2. Memberi petunjuk kepada setiap karyawan yang bertanggung jawab di bagian pengawasan mutu garmendan karyawan yang terlibat langsung dengan kegiatan proses produksi.
3. Mewujudkan produk garmen dengan mutu yang sesuai dengan keinginan pembeli/*buyer*.
4. Memberikan pelayanan yang terbaik kepada pelanggan, agar pelanggan atau *buyer* puas dengan kualitas produk garmen yang diproduksi oleh perusahaan.

BAB IV DISKUSI

4.1 Latar Belakang

PT Dan Liris telah dipercaya oleh buyer serta telah mengekspor produknya ke berbagai negara, harus menjaga kualitas produk garmen yang dihasilkan. Perusahaan juga harus meningkatkan kualitas produknya agar bisa bersaing di pasar internasional. Kualitas merupakan syarat utama yang harus dimiliki oleh sebuah perusahaan agar tidak mendapat *claim* dari *buyer*. Dalam industri garmen terdapat standar kualitas jahitan. Standar kualitas jahitan setiap produk harus memiliki kesesuaian dan ketentuan dari *buyer*. Untuk mendapatkan produk yang berkualitas, maka perlu meningkatkan efisiensi agar bisa mencapai kualitas dan kapasitas yang diinginkan. Oleh karena itu, apabila terjadi penyimpangan kualitas produk sangat diperhatikan dan harus segera diperbaiki agar sesuai dengan standar buyer. Setelah proses penjahitan maka produk diperiksa kualitasnya oleh QC endline.

Pada saat praktik industri semester 2 penulis pernah ditugaskan operator untuk menghilangkan *defect* salah pasang kancing yang menyebabkan bekas lubang-lubang pemasangan kancing yang salah di bagian plaket baju. Menghilangkan *defect* dari pagi sampai sore, selama satu minggu.

4.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang dan *defect* yang ditemukan pada saat penulis praktik industri semester 2 ditemukan cacat salah pasang kancing yang menyebabkan bekas lubang-lubang pemasangan kancing yang salah pada bagian plaket baju.

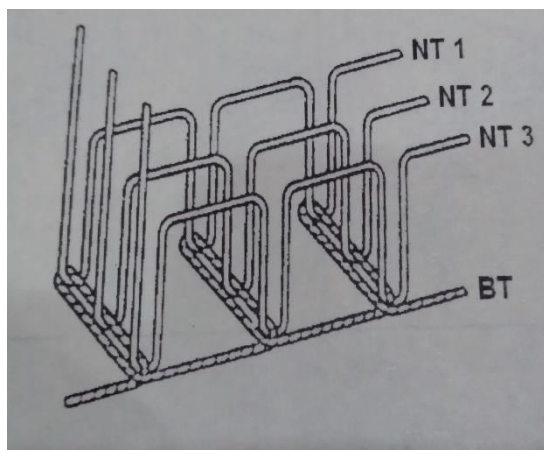


Sumber : Ilustrasi Baju Sendiri

Gambar 4.1 Ilustrasi Cacat Salah Pasang Kancing Pada Bagian Plaket Baju

4.3 Pembahasan

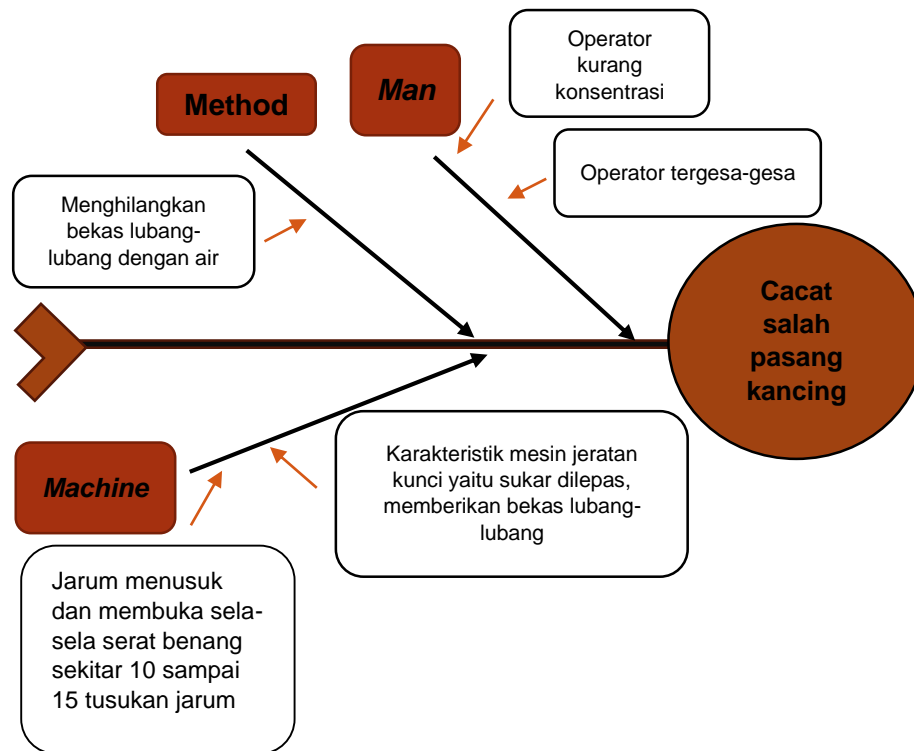
Cacat salah pasang kancing yaitu cacat jahitan pada saat proses menjahit menggunakan mesin pasang kancing (BS). Karakteristik mesin ini adalah jeratan kunci, jeratan ini mempunyai sifat lebih kuat dan tidak mudah terurai, jika sudah terurai maka akan memberikan bekas pada jahitan sebelumnya. Benang-benang pada jeratan ini biasanya menempel sempurna pada kain, sehingga ketahanan terhadap gesekan menjadi lebih baik, sebaliknya hal ini akan menyulitkan pada saat membuka jahitan (pendedelan). Jarum menusuk dan membuka sela-sela serat benang pada kain sekitar 10 sampai 15 tusukan jarum. Jenis jeratan yang terbentuk dari sebuah lengkungan benang atas melingkar pada lengkungan benang bawah (interlacing).



Sumber : Buku Modul Pemilihan Mesin Garmen 1

Gambar 4.2 Jeratan Kunci

Solusi masalah ini yaitu dengan cara didedel, mendedel harus hati-hati, tidak terburu-buru, sabar. Cara menghilangkan bekas lubang-lubang pemasangan kancing yang salah, dengan cara menggosok-gosok secara perlahan menggunakan kain sisa (perca) dan air, airnya juga tidak boleh terlalu banyak karna bisa menyebabkan luntur pada baju tersebut. Menghilangkan *defect* menggunakan air, karena kekuatan kain katun bertambah saat terkena basah, sifat kapas kembali seperti semula. Ada 2 faktor yang menyebabkan cacat ini, yaitu manusia, mesin. Faktor-faktor tersebut digambarkan dalam diagram *fishbone* yang dapat dilihat pada Gambar 4.3 :



Sumber : Diagram *Fishbone* Cacat Salah Pasang Kancing Pada Bagian Plaket Baju

Gambar 4.3 Diagram *Fishbone* Cacat Salah Pasang Kancing Pada Bagian Plaket Baju

Dari diagram fishbone 4.3.1 dapat dianalisis penyelesaian mengenai masalah cacat salah pasang kancing, yaitu sebagai berikut :

1. Faktor Manusia (*Man*)
 - a. Operator yang tergesa-gesa dalam mengerjakan pekerjaan dapat menyebabkan kualitas produk yang dihasilkan kurang bagus, untuk

menangani operator yang seperti ini dapat diberikan nasihat bahwa kualitas produk sangat diperhatikan, jadi jangan tergesa-gesa, jangan mengasal menjahit harus diperhatikan kualitasnya.

- b. Operator kurang konsentrasi, dapat diberikan waktu istirahat untuk melakukan peregangan sesuai kebijakan yang ada.
2. Faktor Mesin (*Machine*)
 - a. Settingan mesin disesuaikan dengan tebal tipisnya komponen, jeratan jahitan diperhatikan berapa kali.
 - b. Jarum menusuk dan membuka sela-sela serat benang pada kain sekitar 10 sampai 15 tusukan jarum ditempat yang sama. Jenis jeratan yang terbentuk dari sebuah lengkungan benang atas melingkar pada lengkungan benang bawah (*interlacing*).
 3. Faktor Metode (*Method*)
 - a. Cara menghilangkan bekas lubang-lubang pemasangan kancing yang salah, dengan cara menggosok-gosok secara perlahan menggunakan kain sisa (*perca*) dan air, airnya juga tidak boleh terlalu banyak karna bisa menyebabkan luntur pada baju tersebut. Menggunakan air karena sifat serat katun, kekuatan seratnya akan bertambah dan seratnya akan kembali seperti semula saat terkena basah.

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT DanLiris dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Dunia kerja di PT DanLiris mempunyai semangat dalam bekerja, disiplin, bertanggung jawab dalam pekerjaannya.
2. Praktik kerja lapangan membahas, menyelesaikan, mengetahui penyebab dan solusi dari masalah ini.
3. Ada *defect* yang terdapat pada bagian plaket baju, yaitu cacat salah pasang kancing yang menyebabkan bekas lubang-lubang, cara menghilangkan bekas tersebut dengan cara menggosok-gosok secara perlahan menggunakan kain sisa (perca) dan air, airnya juga tidak boleh terlalu banyak karna bisa menyebabkan luntur pada baju tersebut. Penyebab dari masalah tersebut berasal dari beberapa faktor yaitu faktor manusia dan mesin.
4. Penyelesaian masalah cacat salah pasang kancing adalah sebagai berikut :
 - a. Faktor Manusia
 1. Memberikan sosialisasi atau nasihat bahwa kualitas produk sangat diperhatikan dan memberikan arahan mengenai tanggungjawab dalam mengerjakan tugas.
 2. Memberikan waktu istirahat untuk melakukan peregangan sesuai kebijakan yang ada.
 - b. Faktor Mesin
 1. Settingan mesin disesuaikan dengan tebal tipisnya komponen, jeratan jahitan diperhatikan berapa kali.
 2. Jarum menusuk dan membuka sela-sela serat benang pada kain sekitar 10 sampai 15 tusukan jarum ditempat yang sama. Jenis jeratan yang terbentuk dari sebuah lengkungan benang atas melingkar pada lengkungan benang bawah (interlacing).
 - c. Faktor Metode
 1. Cara menghilangkan bekas lubang-lubang pemasangan kancing yang salah, dengan cara menggosok-gosok secara perlahan

menggunakan kain sisa (perca) dan air, airnya juga tidak boleh terlalu banyak karna bisa menyebabkan luntur pada baju tersebut. Menggunakan air karena sifat serat katun, kekuatan seratnya akan bertambah dan seratnya akan kembali seperti semula saat terkena basah.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil diskusi yang telah dibahas, penulis menyarankan beberapa hal sebagai bahan pertimbangan untuk kelancaraan proses produksi, antara lain :

1. Supervisor melakukan pengarahan kepada operator sebelum memulai produksi dengan harapan untuk mengurangi resiko terjadinya cacat pada jahitan.
2. Memberikan sosialisasi atau nasihat bahwa kualitas produk sangat diperhatikan dan memberi arahan mengenai tanggungjawab dalam mengerjakan tugasnya.
3. Pengambilan data secara online, kesulitan mendapatkan data akurat dari bahan diskusi, karena terkendala dengan adanya virus covid-19, kedepannya semoga tidak ada virus dan lebih baik dari ini.