LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT LIEBRA PERMANA WONOGIRI

Kasus Praktik: Analisis Perbedaan *Standart Minute Value* pada Produksi *Bra Full Lace Style* FSL3WB IB4057 *Line* C-16

Diajukan untuk memenuhi Mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FIRMAN MUHAMAT RIDHOI

NIM. 2103066

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT LIEBRA PERMANA WONOGIRI

Kasus Praktik: Analisis Perbedaan *Standart Minute Value* pada Produksi *Bra Full Lace Style* FSL3WB IB4057 *Line* C-16

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FIRMAN MUHAMAT RIDHOI

NIM. 2103066

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT LIEBRA PERMANA WONOGIRI

Kasus Praktik: Analisis Perbedaan *Standart Minute Value* pada Produksi *Bra Full Lace Style* FSL3WB lB4057 *Line* C-16

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FIRMAN MUHAMAT RIDHOI

NIM. 2103066

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 LIEBRA PERMANA WONOGIRI

Kasus Praktik: Analisis Perbedaan *Standart Minute Value* pada Produksi *Bra Full Lace Style* FSL3WB lB4057 *Line* C-16

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FIRMAN MUHAMAT RIDHOI

NIM. 2103066

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.	Mega Kumala Ratna, S.ST.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

KETUA PENGUJI Tanggal



Drs. Sugiyarto, M.SI

NIP. 19601101 198503 1 003

Ketua Program Studi Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen



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

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan di PT Liebra Permana Wonogiri dengan lancar. Praktik kerja lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak. Ucapan terima kasih ditujukan kepada:

1. Ibu Marta Dwi Ningrum, Ibu Dewi Setyawati dan Bapak Hendra Sulistyawan selaku pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT Liebra Permana Wonogiri.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan selaku Dosen Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan..
4. Ibu Mega Kumala Ratna, S.S.T. selaku Dosen pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Kedua orang tua yang senantiasa memberikan semangat serta doa sehingga dapat menyelesaik
6. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.

Menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat diperlukan. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, Mei 2023

Firman Muhamat Ridhoi

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 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan 2
1.5 Metode Pengumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Liebra Permana 4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 5
2.2.2 Uraian Tugas 5
2.3 Permodalan dan Pemasaran 7
2.4 Ketenagakerjaan 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 11
BAB III BAGIAN PRODUKSI 13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 13
3.1.1 Perencanaan Produksi 13
3.1.2 Pengendalian Produksi 14
3.2 Produksi 15
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi. 15
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 16
3.2.3 Proses Produksi 17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 21

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 21
3.3.1 Pemeliharaan 22
3.3.2 Perbaikan 22
3.4 Pengendalian Mutu 23
3.4.1 Raw Material 23
3.4.2 Proses 24
3.4.3 Produk 25
BAB IV DISKUSI 27
4.1 Latar Belakang 27
4.2 Identifikasi Masalah 28
4.3 Pembahasan Masalah 30
BAB V PENUTUP 38
3.1 Kesimpulan 38
5.2 Saran 39
DAFTAR PUSTAKA 40
LAMPIRAN 41

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1 Jenis Produk Pada Departemen Sewing 15
Tabel 3.2 Proses Jahit Garmen Style FSL3WB IB4057 17
Tabel 4.1 Efisiensi Harian Line PT Liebra Permana Wonogiri……...28
Tabel 4.2 Data Cycle Time Standar. 28
Tabel 4.3 Data Cycle Time Line C-16 Style FSL3WB IB4057 29
Tabel 4.3 Data Cycle Time Line C-16 Style FSL3WB IB4057 (Lanjutan) 29
Tabel 4.4 Data Cycle Time Setelah Penyelesaian Masalah. 36

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Perusahaan 5
Gambar 3.1 Layout Mesin Line C-16. 17
Gambar 3.4 Flow Chart Pengendalian Mutu Proses 25
Gambar 4.1 Data Output Masing-masing Operator Sebelum Problem Solving. 30
Gambar 4.2 Diagram Fishbone Analisis Perbedaan SMV Line C-16..... 31
Gambar 4.3 Ilustrasi Lace Garmen Tidak Merunduk..... 32
Gambar 4.4 Ilustrasi Lace Garmen Merunduk. 32
Gambar 4.5 Jahitan Proses M4 Rata. 33
Gambar 4.6 Jahitan Proses M4 Tidak Rata. 33
Gambar 4.7 Data Output Masing-masing Operator Setelah Problem Solving. .. 37

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. FIow Chart Perencenaan Produksi 41
Lampiran 2. Tabel pemeliharaan mesin PT Liebra Permana Wonogiri..... 42

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat kelulusan bagi mahasiswa Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan di PT Liebra Permana Wonogiri dilaksanakan pada tanggal 13 Maret 2023 sampai dengan 16 Mei 2023. Pokok pembahasan yang diambil adalah " Analisis Perbedaan *Standart Minute Value* Pada Produksi *Bra Full Lace Style* FSL3WB IB4057 *Line* C-16 ". Tujuan dari dilaksanakannya PKL ini adalah untuk memperoleh gambaran yang komprehensif mengenai perusahaan, mengetahui tahapan pembuatan *bra full lace style* FSL3WB IB4057, mengetahui proses yang memakan lebih banyak waktu dibandingkan dengan SMV standar, menganalisis penyebab terjadinya perbedaan SMV standar dengan SMV aktual, dan menganalisis solusi untuk menangani permasalahan yang ada. PT Liebra Permana berdiri pada tahun 1977 sebagai industri rumahan. PT Liebra Permana memiliki beberapa cabang, salah satunya adalah PT Liebra Permana Wonogiri yang beralamat di Jl. Raya Solo Wonogiri KM. 8, Nambangan, Kecamatan Selogiri, Kabupaten Wonogiri memiliki jumlah karyawan sebanyak 2498 karyawan. PT Liebra Permana Wonogiri memproduksi berbagai jenis *underwear* seperti *panty, bra* dan *camisole*. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan agar produksi berjalan dengan lancar dan sesuai dengan yang disepakati antara perusahaan dan *buyer.* Dalam pembuatan garmen *style* FSL3WB IB4057 menggunakan enam jenis mesin. Pada pembuatan *bra style* FSL3WB IB4057 di *line* C-16 terjadi permasalahan tidak tercapainya *output* yang disebabkan karena adanya proses yang memakan banyak waktu melebihi SMV standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Permasalahan ini disebabkan karena beberapa faktor, diantaranya adalah faktor *environment, machine* dan *man power.* Pada faktor *environment,* terdapat barang pribadi yang tidak diperlukan diatas meja jahit, dan kurangnya cahaya pada area kerja. Pada faktor *man power,* penyebabnya adalah operator banyak berhenti saat melakukan proses jahit, pengambilan jahitan proses E3 terlalu besar sehingga garmen yang dihasilkan operator pada bagian *lace* merunduk, pada proses M4 jahitan yang dihasilkan tidak rata dan mengkerut, operator memilah garmen proses E3 untuk menghindari lace merunduk pada proses A4, operator mencampur garmen antar proses, operator melepas *guide* pada mesin jahit. Pada faktor *machine,* untuk *settingan* proses E3 *feed dog* terlalu tinggi sehingga garmen yang dijahit sering terjerar di sela plat mesin dengan *feed dog,* pada proses M4 tekanan *pressure foot* kurang. Dari permasalahan yang ada dapat di selesaikan dengan beberapa solusi. Pada faktor *environment* solusinya adalah menyediakan tempat untuk meletakkan barang-barang pribadi, memasang lampu tambahan pada meja jahit. Pada faktor *man power* solusinya adalah mengarahkan operator untuk menjahit sesuai dengan PJ tanpa menambahkan proses apapun, tetap menggunakan garmen proses E3 dengan pengambilan lebih dari 5mm, saat jahitan melewati sambungan antara *cup* dengan sayap harus menarik material agar tidak mengkerut, memberi arahan untuk tidak merubah *attachment* apapun pada mesin jahit, mengarahkan operator untuk tidak mencampur garmen antar proses. Pada faktor *machine* solusinya adalah menurunkan ketinggian *feed dog,* dan menambahkan tekanan *pressure foot* agar operator tidak mengalami kesulitan saat *handling* material garmen.