

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Terjadinya
Pleated Side Seam pada Produk *Mens Long Pant* Artikel G486SITA**

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan atau
PKL dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ZELLIA ADPADENA

NIM. 2003089

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Terjadinya
Pleated Side Seam pada *Produk Mens Long Pant* Artikel G486SITA**

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan atau
PKL dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ZELLIA ADPADENA

NIM. 2003089

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DANLIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Terjadinya
Pleated Side Seam pada Produk *Mens Long Pant* Artikel G486SITA**

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan atau
PKL dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di
Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ZELLIA ADPADENA

NIM. 2003089

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Dinarisni Purwaningrum, M.Sc)

Pembimbing II



(Winarsih, S. Pd)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH :

Ketua Penguji

Tanggal

25.07.2022




Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M
NIP. 19591025 198103 1 004

**Kepala Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

25.07.2022

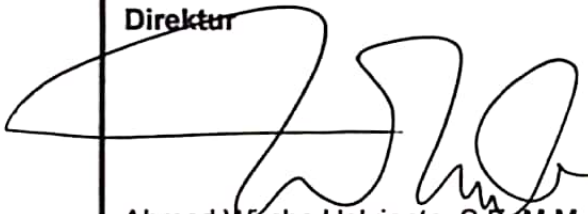


Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal

28/7/22



Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M
NIP. 19721104 200112 1 001

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya ucapkan kepada Tuhan Yesus yang selalu menolong, menyertai, memberi hikmat dan segala berkat-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan, sehingga kami dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan dengan baik. Serta saya ucapkan terimakasih kepada kedua orangtua saya yang selama ini selalu memberikan dukungan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan dalam menyusun Laporan Tugas Akhir ini.

Praktik Kerja Lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D – II Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester. Penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan merupakan pertanggungjawaban pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan bagi mahasiswa program D – II Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan laporan ini kami menyadari sepenuhnya bahwa selesainya Laporan Praktik Kerja Lapangan tidak lepas dari dukungan, semangat, serta bimbingan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materil, oleh karena itu saya menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S. E., M. M selaku Direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi bimbingan.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S. T., M. T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S. E., M. M. selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Dinarisni Purwaningrum selaku pembimbing 1 penyusunan laporan yang telah memberikan saran dan bimbingan dalam penyusunan laporan.
5. Ibu Winarsih selaku pembimbing 2 penyusunan laporan yang telah memberikan saran dan bimbingan dalam penyusunan laporan.
6. Bapak Harrison Silaen selaku Penanggung Jawab industri.
7. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Instruktur Industri.
8. Bapak Adi selaku Personalia Bagian *Sewing* PT Dan Liris.

9. Bapak Barli selaku Personalia Bagian *Finishing* PT Dan Liris.
10. Bapak Andreas selaku Personalia Bagian Persiapan PT Dan Liris.
11. Ibu Paulina Kristiastuti selaku Kepala Bagian Persiapan PT Dan Liris.
12. Seluruh Staff dan Karyawan PT Dan Liris.
13. Rekan – rekan yang telah mendukung dan membantu selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.

Penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini telah disusun dengan sebaik – baiknya, namun masih terdapat kekurangan dalam penyusunan laporan ini. Penulisan juga berharap laporan dapat memberi manfaat bagi semua pihak, penyusun laporan pada khususnya dan pembaca pada umumnya.

Surakarta, 13 Juli 2022



(Zellia Adpadena)
2003089

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan	1
1.4 Kendala Yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Metode Pengolahan Data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	14
3.1.2 Pengendalian Produksi	16
3.2 Produksi	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	17
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	18
3.2.3 Proses Produksi.....	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	21

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	22
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	22
3.3.2	Perbaikan Mesin	23
3.4	Pengendalian Mutu	24
3.4.1	<i>Raw Material</i>	24
3.4.2	Proses	25
3.4.3	Produk	27
4.1	Latar Belakang	29
4.2	Identifikasi Masalah.....	30
4.3	Pembahasan	31
BAB V KESIMPULAN		35
5.1	Kesimpulan	35
5.2	Saran	35
DAFTAR PUSTAKA.....		36
DAFTAR LAMPIRAN		38

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data Tingkat Pendidikan Divisi Garmen PT Dan Liris.....	10
Tabel 2. 2 Distribusi Karyawan PT Dan Liris	10
Tabel 3. 1 Proses Produksi Garmen	21
Tabel 4. 1 Data Temuan <i>Reject</i>	30
Tabel 4. 2 Data <i>Reject Mens Long Pant</i> Artikel G486SITA	30
Tabel 4. 3 Data <i>Reject Mens Long Pant</i> Artikel G486SITA	33

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Dan Liris	5
Gambar 3. 1 Alur Pembuatan Garmen.....	15
Gambar 3. 2 <i>Men's Long Pant Style G486SIT</i>	18
Gambar 3. 3 Tata Letak Mesin.....	19
Gambar 3. 4 Kartu Perawatan Mesin	23
Gambar 3. 5 <i>Flow Chart</i> Pengendali Mutu Proses	26
Gambar 4. 1 Jahitan <i>Reject Pleated Side Seam</i>	31
Gambar 4. 2 Normal Jahitan <i>Side Seam</i>	31
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab Jahitan <i>Pleated Side Seam</i>	32
Gambar 4. 4 Penurunan <i>Reject</i>	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1:	38
-------------------	----

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program teknik pembuatan garmen yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) bekerjasama dengan berbagai pihak industri serta menyalur mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri tersebut, salah satunya di PT Dan Liris yang didirikan pada tanggal 25 April 1974, serta berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Organisasi perusahaan di PT Dan Liris berbentuk garis, untuk kelancaran organisasi, maka setiap pegawai mempunyai tugas dan tanggung jawab masing – masing. PT Dan Liris memiliki modal yang diperoleh dari sistem modal keluarga. Tingkat pendidikan karyawan PT Dan Liris bervariasi, mulai dari SD sampai dengan sarjana. Karyawan yang baru masuk ditempatkan di Balai Latihan Kerja (BLK) untuk mendapatkan pembekalan sesuai dengan rencana penempatan. Pengendalian dan perencanaan produksi ini dilakukan agar hasil produksi sesuai dengan kualitas dan keinginan dari *buyer*. Alur proses produksi di PT Dan Liris yaitu dimulai dari kedatangan material, kemudian proses *cutting*, proses *sewing*, kemudian proses *finishing* dan *packing*, lalu sampai ke proses akhir yaitu pengiriman ke *buyer*. Tata letak atau *layout* mesin dalam menunjang produksi agar dapat berjalan dengan lancar sehingga target dapat tercapai sesuai dengan apa yang direncanakan. Saat Praktik Kerja Lapangan, PT Dan Liris sedang memproduksi produk *Mens Long Pants* artikel G486SITA ditemukan *defect pleated side seam* (bagian sisi celana terlipat dalam jahitan) tercatat jumlah *reject* sebanyak 30 pcs dalam satu hari dari target *output* 130 pcs perhari. Dikarenakan jumlah cacat jahitan *pleated side seam* melebihi batas toleransi yang telah ditentukan berdasarkan *Acceptable Quality Level* (AQL) maka dilakukan pengamatan faktor penyebab terjadinya cacat jahitan *pleated side seam* dan bagaimana cara menanggulangi cacat tersebut. Ada 3 faktor yang menyebabkan cacat ini, yaitu *methode*: metode yang digunakan oleh operator salah, *man*: operator kurang teliti terhadap hasil jahitan yang dikerjakan, operator kurang memahami tentang kualitas dan *machine*: setingan *tension* terlalu kencang jahitan yang dihasilkan mengkerut dan dapat menyebabkan terjadinya *pleated side seam*, selain itu setingan *feed dog* terlalu naik juga berpengaruh terhadap kualitas jahitan. Solusi untuk faktor *method* adalah mengganti metode yang sesuai dengan SOP sehingga akan mempermudah proses penjahitan dan dapat menambah angka *output* yang dihasilkan tiap jamnya, memberikan *briefing* pada seluruh operator *side seam* supaya memastikan bahwa *WIP* rata dan tidak ada lipatan terlebih dahulu sebelum dijahit. Solusi untuk faktor *man* adalah *leader* memberikan *briefing* dan pengarahan kepada operator agar membiasakan diri untuk cek hasil jahitan sebelum masuk ke proses berikutnya, dan memberi pemahaman kepada operator mengenai membiasakan diri untuk menjaga kualitas agar produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar kualitas yang sudah ditetapkan oleh *buyer*. Solusi untuk faktor *machine* adalah melakukan *setting tension* yang disesuaikan agar tidak terlalu kencang dan tidak terlalu kendur, dan *setting feed dog* disesuaikan dengan jenis ketebalan *fabric*. Setelah diterapkannya cara penyelesaian dari faktor penyebab terjadinya hasil jahitan *pleated side seam* pada *style Mens Long Pants G486SITA* terjadi penurunan *reject* dari 37% menjadi 2,3%.