

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Analisis Ketidaksesuaian Perhitungan *Cycle Time*
pada Proses Stik Pasang Lapisan Lengan k/k Style Kurabo San-AI
8954**

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

Oleh:

THIARA ANANDA WIBOWO

NIM. 2003082

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Analisis Ketidaksesuaian Perhitungan *Cycle Time*
pada Proses Stik Pasang Lapisan Lengan k/k Style Kurabo San-AI
8954**

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

Oleh:

THIARA ANANDA WIBOWO

NIM. 2003082

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Analisis Ketidakesuaian Perhitungan *Cycle Time*
pada Proses Stik Pasang Lapisan Lengan k/k Style Kurabo San-AI
8954**

**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:

THIARA ANANDA WIBOWO

NIM. 2003082

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

**Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.
Pembimbing II : Laily Nurfiana.S.Tr.Bns.**

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Analisis Ketidaksesuaian Perhitungan *Cycle Time*
pada Proses Stik Pasang Lapisan Lengan k/k Style Kurabo San-AI
8954**

**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:

THIARA ANANDA WIBOWO

NIM. 2003082

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.

Pembimbing II



Laily Nurfiana.S.Tr.Bns.

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

2022


LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH :

Ketua Penguji

Tanggal

25.07.2022

 + kcs

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

Kepala Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

25.07.2022

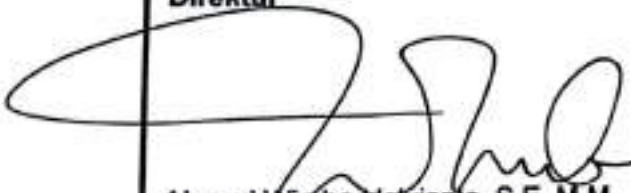


Yulius Sartono Eddy, S.E., M.M
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal

28/7/22



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

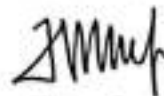
KATA PENGANTAR

Segala puja dan puji bagi kehadiran Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris dengan judul Analisis Ketidaksesuaian Perhitungan *Cycle Time* Pada Proses Stik Pasang Lapisan Lengan k/k *Style* Kurabo-San AI 8954. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai persyaratan kelulusan bagi mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya:

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 Kepala Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Mayesti Kumianingtias, M.Sc dan Ibu Laily Nurfiana.S.Tr.Bns. selaku Dosen Pembimbing
4. Bapak Harrison Silaen, B Sc. Teks selaku penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris
5. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H selaku Instruktur Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris.
6. Bapak Andreas, Bapak Adi, Bapak Barli selaku Personalia Persiapan, *Sewing*, dan *Finishing*.
7. Para staff dan karyawan di PT Dan Liris.

Penulis sangat menyadari bahwa laporan ini masih sangat jauh dari kesempurnaan dengan segala kekurangan. Untuk itu penulis mengharapkan adanya kritik serta saran dari berbagai pihak demi kesempurnaan dari laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Akhir kata penulis berharap laporan ini dapat bermanfaat bagi pembaca serta dapat membantu bagi kemajuan serta perkembangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, 29 Juni 2022



Thiara Ananda Wibowo

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
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
1.2 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Kendala yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.1 Uraian Tugas.....	6
2.3 Pemodalan dan Pemasaran	10
2.3.1 Pemodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III PRODUKSI.....	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1 Perencanaan Produksi	22
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	26

3.2.3	Proses Produksi	28
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	31
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	31
3.3.1	Pemeliharaan mesin	31
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	33
3.4	Pengendalian Mutu.....	34
3.4.1	Raw Material.....	34
3.4.2	Proses	39
3.4.3	Produk.....	40
BAB IV	DISKUSI.....	41
4.1	Latar Belakang	42
4.2	Identifikasi Masalah	43
4.3	Pembahasan	44
BAB V	PENUTUP	50
5.1	Kesimpulan.....	50
5.2	Saran.....	50
DAFTAR	PUSTAKA.....	ix

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan Data Tingkat Pendidikan Divisi Garmen PT Dan Liris.....	12
Tabel 2. 2 Data Penggolongan Karyawan Divisi Garmen PT Dan Liris	13
Tabel 2. 3 Data Pembagian Shift kerja per Januari 2022	14
Tabel 3. 1 Tabel Jumlah Jenis Mesin	28
Tabel 3. 2 Proses Produksi Men Jacket Kurabo-San Al.....	29
Tabel 3. 3 4 Point system	34
Tabel 3. 4 penalty point dalam yard	35
Tabel 3. 5 Penalthy point dalam yard.....	35
Tabel 3. 6 Fabric Grouping	35
Tabel 3. 7 Pengujian Colorfastnest	38
Tabel 4. 1 Perhitungan Cycle Time	43
Tabel 4. 2 Perhitungan cycle time proses stik pasang lapisan lengan	45
Tabel 4. 3 Cara menentukan normal time	46
Tabel 4. 4 Analisis Penyelesaian atau Tindakan Perbaikan	48
Tabel 4. 5 Data Hasil Akhir Perhitungan Cycle Time.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Dan Liris	6
Gambar 3. 1 Flow Chart Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
Gambar 3. 2 Proses Produksi	25
Gambar 3. 3 Style Men Jacket Kurabo San-AI 8954.....	26
Gambar 3. 4 Lay Out Mesin Line B1	27
Gambar 3. 5 Formulir Catatan Perawatan Mesin	33
Gambar 3. 6 Pengecekan Blankes Card	37
Gambar 4. 1 Jahitan Stik Lapisan Lengan	45
Gambar 4. 2 Diagram Fishbone.....	46

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Form Check Cycle Time Sheet sebelum penerapan solusi

Lampiran 2 Form Check Cycle Time Sheet setelah penerapan solusi

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah secara sistematis dan terjadwal sebagai salah satu syarat yang harus ditempuh oleh mahasiswa untuk mengikuti kegiatan akhir perkuliahan jenjang Diploma II. Pelaksanaan PKL di PT Dan Liris yang beralamat di Jalan Merapi Nomor 1, Banaran, Sukoharjo, Jawa Tengah. Pada tahun 1920, generasi pertama dari keluarga Tjokrosaputro memulai bisnis industri rumahan, dan berkembang menjadi perusahaan swasta terbatas pada tahun 1974 dengan perusahaan baru dengan perusahaan yang dinamai PT Dan Liris. Karyawan baru yang masuk ditempatkan di Balai Pelatihan Kerja perusahaan untuk mendapatkan pembekalan sesuai dengan rencana penempatan, karyawan yang sudah dibekali, kemudian ditempatkan di unit-unit yang membutuhkan. PT Dan Liris merupakan perusahaan garmen yang mengedepankan kualitas serta ketepatan dalam pengerjaan maupun pengiriman. Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT Dan Liris adalah *men jacket style Kurabo San-AI 8954*. Dengan quantity 1000 Pcs dalam pengerjaan 5 hari. Berdasarkan data *engineering prepare line B1* tidak mencapai target yang sudah ditentukan oleh pihak *engineering prepare*, dikarenakan ada beberapa proses yang mempengaruhi target line tidak tercapai, salah satunya pada proses “Stik Pasang Lapisan Lengan k/k”. Diketahui saat pengambilan *cycle time* pada proses “Stik pasang lapisan lengan k/k” terjadi perbedaan perhitungan *cycle time* pada *operation breakdown* dengan nilai aktual saat di *line sewing*. *Cycle Time* adalah pengukuran waktu yang diperlukan untuk membuat satu unit produksi pada satu stasiun tertentu kerja (waktu pekerjaan normal), dan bisa diukur menggunakan stopwatch Perhitungan *cycle time* pada *operation breakdown* tertera 64,40 detik sedangkan nilai aktualnya 127,97 detik dengan selisih 195 %. Hal ini menjadikan proses “Stik pasang lapisan lengan k/k” menempati posisi teratas dengan selisih hitungan *cycle time* paling tinggi. Hal ini akan menyebabkan target *line* tidak akan tercapai karena komponen atau *work in process* akan menumpuk pada proses tersebut. Tujuan dari studi kasus ini adalah mengetahui faktor apa saja penyebab ketidaksesuaian perhitungan *cycle time* pada proses stik pasang lapisan lengan k/k, mengetahui cara penyelesaian permasalahan ketidaksesuaian perhitungan *cycle time* pada proses stik pasang lapisan lengan k/k, dan mengetahui nilai penurunan *cycle time* serta penurunan presentase pada proses stik pasang lapisan lengan k/k. Berdasarkan tujuan penelitian dan pengamatan di *line*, faktor yang mempengaruhi permasalahan tersebut yaitu skill operator yang kurang dan operator banyak mengobrol, terjadinya penumpukan WIP serta lampu mesin yang kurang terang, gigi mesin menarik fabric, dan penggunaan metode yang kurang tepat. Setelah melakukan pengamatan, penulis menemukan cara penyelesaian permasalahan ketidaksesuaian perhitungan *cycle time* pada proses stik pasang lapisan lengan dengan cara melakukan penggantian metode yang digunakan, Staf *sewing*, *leader*, *sample*, dan *engineering prepare* melakukan pengarahan atau *re-training* kepada operator, melakukan *setting* mesin sebelum proses penjahitan, operator lain membantu operator stik pasang lapisan lengan k/k sehingga penumpukan dapat berkurang, dan menambahkan *fan air* atau kipas kepada *line* agar temperatur udara menjadi lebih sejuk. Setelah dilakukan penerapan solusi, perhitungan *cycle time* mengalami penurunan dari 127,97 detik menurun menjadi 53,85 detik, dengan penurunan presentase sebesar 112% dari presentase 195% menjadi 83%.