

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Proses Pemasangan *Side Seam* Pada Produk Kemeja Pria *Style*
DULUTH 89320 Warna Azure *Blue***

**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 :

ARBETA LIA ISWARY

NIM. 1703003

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Proses Pemasangan *Side Seam* Pada Produk Kemeja Pria *Style*
DULUTH 89320 Warna Azure *Blue***

**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 :

ARBETA LIA ISWARY

NIM. 1703003

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Proses Pemasangan *Side Seam* Pada Produk Kemeja Pria *Style*
DULUTH 9320 Warna Azure *Blue***

**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 :

ARBETA LIA ISWARY

NIM. 1703003

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng, M.Pd

Pembimbing II : Dinarisni Purwanningrum, S.T., M.Sc

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT. DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan Loncat pada
Proses Pemasangan *Side Seam* Pada Produk Kemeja Pria *Style*
Duluth 89320 Warna Azure *Blue***

**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 :

ARBETA LIA ISWARY

NIM. 1703003

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

(Dinarisni Purwanningrum, S.T., M.Sc)

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

2019

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan dan menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Dan Liris sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pada kesempatan yang baik ini penulis mengucapkan terima kasih atas bimbingan, pengarahan maupun perhatian kepada:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku pembimbing 1 dan Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil serta Ibu Dinarisni Purwanningrum, S.T., M.Sc selaku pembimbing 2.
2. Bapak Harrison Silaen dan Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Pembimbing Industri yang telah memberikan bimbingan selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.
3. Keluarga yang selalu memberikan dukungan, motivasi dan doa.
4. Rekan-rekan mahasiswa-mahasiswi Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta angkatan 2017 yang telah membantu menyelesaikan laporan ini.
5. Seluruh member Bangtan Boys (BTS) yaitu Kim Namjoon, Kim Seokjin, Min Yoongi, Jung Hoseok, Park Jimin, Kim Taehyung, dan Jeon Jungkook yang telah memberikan motivasi dan semangat melalui karya-karyanya.

Penulis menyadari bahwa Laporan ini masih terdapat kekurangannya, maka dari itu segala kritik dan saran yang membangun selalu diterima dengan senang hati. Semoga laporan yang sederhana ini bermanfaat bagi Almamater Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, maupun para pembaca pada umumnya.

Surakarta, Agustus 2019

(Arbeta Lia Iswary)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	10
2.4.4 Sistem Pengupahan Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	14
3.1.1 Perencanaan Produksi	14
3.1.2 Pengendalian Produksi	15
3.2 Produksi	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	17
3.2.3 Proses Produksi	19

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	23
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	24
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	25
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	26
3.4	Pengendalian Mutu.....	26
3.4.1	<i>Raw Material</i>	27
3.4.2	Proses	28
3.4.3	Produk.....	31
BAB IV	DISKUSI.....	33
4.1	Latar Belakang	33
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Pembahasan	34
BAB V	PENUTUP	37
5.1	Kesimpulan.....	37
5.2	Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA	38
LAMPIRAN	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat pendidikan karyawan.....	8
Tabel 3.1 Tata letak mesin di <i>line</i> 1	18
Tabel 3.2 Tabel pengecekan dengan 10 <i>Point System</i>	27
Tabel 3.3 Tabel pengecekan dengan 4 <i>Point System</i>	28
Tabel 4.1 Analisis masalah	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi perusahaan.....	5
Gambar 3.1 Model kemeja pria.....	15
Gambar 3.2 Alur proses produksi garmen	19
Gambar 3.3 Catatan perawatan mesin	26
Gambar 4.1 Identifikasi penyebab masalah	34
Gambar 4.2 Perbaikan yang diperlukan.....	35
Gambar 4.3 Jahitan loncat pada <i>side seam</i>	36
Gambar 4.4 <i>Side seam</i>	36

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. OPC Kemeja Pria Lengan Panjang <i>Style</i> DULUTH 89320	39
--	----

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan bertujuan untuk sarana pengaplikasian dan pengembangan ilmu pengetahuan yang telah didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di bagian produksi PT. Dan Liris. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah proses produksi kemeja pria dengan artikel DULUTH 89320 warna azure *blue*. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi dan mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi kemeja pria dengan artikel DULUTH 89320 warna azure *blue*. PT. Dan Liris didirikan pada tanggal 25 April 1974, serta berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Proses produksi kemeja pria dengan artikel DULUTH 89320 warna azure *blue* diproduksi oleh bagian produksi dan dikerjakan oleh unit 2A *line* 1. Waktu produksi dimulai pada tanggal 3 Mei 2019 sampai dengan 26 Juli 2019. Proses produksi kemeja pria dengan artikel DULUTH 89320 dimulai dari *loading*, *cutting* sampai dengan QC *final*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi dan hasil produk. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau hasil produksi supaya waktu produksi yang telah direncanakan bisa tercapai. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan hasil produksi sesuai dengan kualitas yang baik setiap produknya dan sesuai dengan spesifikasi produk. Selama proses produksi banyak ditemukan masalah jahitan loncat pada jahitan produk di bagian jahit samping dalam (*side seam*). Masalah tersebut dapat terjadi karena dua faktor, yaitu faktor metode dan faktor mesin. Pada faktor metode karena *handling* yang kurang baik yang dilakukan oleh operator, sedangkan faktor mesin dikarenakan kurang diperhatikannya setingan mesin untuk *order* yang dikerjakan, dan disebabkan oleh jarum tumpul. Berdasarkan dari dua faktor tersebut terdapat penyelesaian masalah, yaitu *handling* operator dilakukan dengan sempurna dan untuk faktor mesin terdapat penyelesaian masalah dengan cara cek ulang setingan mesin, dan penggantian jarum tumpul pada mesin yang akan digunakan.