

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Hemming Meleset*
dan Manset *High Low* pada *Order Jannie and Jack* artikel 329347

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:

HUMAIRO FIRDAUSI

NIM. 1703015

Program Studi: 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 *Hemming Meleset*
dan Manset *High Low* pada *Order Jannie and Jack* artikel 329347

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:

HUMAIRO FIRDAUSI

NIM. 1703015

Program Studi: 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 *Hemming Meleset*
dan Manset *High Low* pada *Order Jannie and Jack* artikel 329347**

**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:

HUMAIRO FIRDAUSI

NIM. 1703015

Program Studi: Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing:

Irham Aribowo, S.ST

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

2019

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

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Hemming Meleset*
dan Manset *High Low* pada *Order Jannie and Jack* artikel 329347**

**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:

HUMAIRO FIRDAUSI

NIM. 1703015

Program Studi: Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing:

(Irham Aribowo, S.ST)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Rita Istikowati, S.ST, M.T)

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat-Nya sehingga laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris ini dapat tersusun hingga selesai. Saya sampaikan banyak terimakasih atas bantuan dari pihak yang telah berkontribusi dengan memberikan sumbangan baik materi, tenaga maupun pikirannya. Terima kasih yang sangat besar saya sampaikan khususnya kepada orang tua yang telah memberikan dukungan tanpa henti kepada kami dan berharap semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat menambah pengetahuan dan pengalaman bagi para pembaca. Karena keterbatasan pengetahuan maupun pengalaman, saya yakin masih banyak kekurangan dalam laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Oleh karena itu saya sangat mengaharapkan saran dan kritik yang membangun dari para pembaca sekalian agar bisa lebih baik lagi kedepannya.

Tidak lupa saya sampaikan rasa hormat kepada :

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi H, S.T., M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.Tselaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
4. Bp. Irham Aribowo, S.ST selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Harrison Silaen selaku penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris Sukoharjo
6. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Kepala Balai Latihan Kerja dan instrukturPraktik Kerja Lapangandi PT Dan Liris
7. Keluarga yang selalu memberikan *support*, motivasi dan doa.
8. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Tugas Akhir.

Akhir kata diharapkan semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi para pembaca sekalian.

Sukoharjo, Juli 2019

Humairo Firdausi

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 Industri.....	1
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	1
1.3 Batasan Praktik Industri.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Dibagian Produksi	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.1.2 Pengendalian Produksi	17
3.2 Produksi	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3 Proses Produksi.....	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	24
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin	26

3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 Raw material.....	27
3.4.2 Proses	29
BAB IV DISKUSI.....	32
4.1 Latar Belakang	32
4.2 Identifikasi Masalah.....	32
4.3 Pebahasan	35
BAB V PENUTUP	41
Kesimpulan	41
Saran	41
DAFTAR PUSTAKA.....	41
LAMPIRAN	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan tingkat divisi garmen tahun 2019.....	10
Tabel 2. 2 Jumlah tenaga kerja divisi garmen tahun 2019	10
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah mesin di line 8A	20
Tabel 3.3 Kartu perawatan mesin	26
Tabel 3.4 <i>Ten point system</i>	28
Tabel 3.5 <i>Four point system</i>	28
Tabel 3.6 AQL	31
Tabel 4. 1 Jenis dan jumlah masalah <i>order</i> JJ artikel 329347.....	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasi divisi garmen	6
Gambar 3. 3 Alur Proses Pembuatan Garmen.....	16
Gambar 3. 4 <i>Sample order Jannie and Jack</i> artikel 329347	20
Gambar 3. 5 <i>layout</i> mesin untuk order JJ artikel 329347	21
Gambar 3. 6 OPC <i>order JJ</i> artikel 329347	22
Gambar 4.1 contoh gambar masalah <i>hemming</i> meleset sebelum diperbaik.....	33
Gambar 4.2 Contoh <i>hemming</i> meleset yang sudah diperbaiki	33
Gambar 4.3 Contoh gambar masalah manset <i>high low</i> yang belum diperbaiki ..	34
Gambar 4.4 Contoh gambar masalah manset <i>high low</i> setelah diperbaiki	34
Gambar 4. 5 diagram <i>fishbone</i> heming meleset.....	35
Gambar 4.6 Metode heming yang benar.....	37
Gambar 4. 7 diagram <i>fishbone</i> maset <i>high low</i> /tidak sama	38

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Realisa <i>Order</i> (RO)	43
Lampiran 2 analisa <i>combine</i> proses (ACP)	44
Lampiran 3 Lembar <i>output</i> harian	45
Lampiran 4 Catatan perawatan mesin	45
Lampiran 5 <i>Operation Process Chart</i> (OPC).....	46

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelamatkan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di bagian produksi PT Dan Liris. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan tanggal 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah proses produksi kemeja anak *order Jennie and Jack* artikel 329347. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi dan mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi *Jannie and Jack* artikel 329347. PT Dan Liris didirikan pada tanggal 25 April 1974, serta berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Proses produksi JJ artikel 329347 dikerjakan oleh bagian produksi unit 1A line 8. Waktu produksi dimulai pada tanggal 2 Juli 2019 sampai dengan 5 Agustus 2019, dimulai dari *loadingcutting* sampai dengan QC *endline*. 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 *hemming* meleset dan manset *high low* tidak sama. Masalah *hemming* meleset dan manset *high low* tersebut dapat terjadi karena faktor metode yang kurang tepat. Pada faktor metode *hemming* meleset karena kurang sempurnanya metode kerja dan *handling* yang tepat oleh operator. Sedangkan pada faktor metode manset *high low* tidak sama karena tidak diberi tanda pada awal proses sebelum penjahitan pada lengan. Berdasarkan dari faktor tersebut terdapat penyelesaian masalah, yaitu untuk masalah *hemming* meleset dengan memastikan pada waktu proses menjahit bagian lengkung ada penarikan sedikit. Untuk masalah manset *high low* penyelesaiannya dengan cara pada saat sebelum penggabungan manset dengan lengan pastikan komponen yang akan dipasang manset diberi tanda dahulu, agar memudahkan operator pada saat pemasangan manset dengan hasil yang simetris.