

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT DAN LIRIS

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Hasil Jahitan *Bottom Hemming* atau Jahitan Kelim Bawah Tidak Sama

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:

YULIANA CATUR HANDAYANI

1803047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN di PT DAN LIRIS

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Hasil Jahitan *Bottom Hemming* atau Jahitan Kelim Bawah Tidak Sama

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:

YULIANA CATUR HANDAYANI

1803047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT DAN LIRIS

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Hasil Jahitan *Bottom Hemming* atau Jahitan Kelim Bawah Tidak Sama

**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:

YULIANA CATUR HANDAYANI

1803047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Winarsih, S.Pd

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT DAN LIRIS

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Hasil Jahitan *Bottom Hemming* atau Jahitan Kelim Bawah Tidak Sama

**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:

YULIANA CATUR HANDAYANI

1803047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Winarsih, S.Pd)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis haturkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena dengan rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT DAN LIRIS serta menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan tepat pada waktunya. Disusunnya laporan Praktik Kerja Lapangan ini sebagai laporan kegiatan yang telah dilaksanakan selama Praktik Kerja Lapangan dan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Program D-II Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun berdasarkan kegiatan yang telah diamati selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan.

Pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak yang telah membantu dan berpartisipasi dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan, diantaranya :

1. Bapak Harrison Silaen, B.Sc.Teks selaku penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris
2. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi S.H selaku Instruktur Industri di PT Dan Liris yang telah membimbing selama Praktik Kerja Lapangan
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE.MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M. M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
5. Ibu Winarsih, S.Pd selaku dosen pembimbing laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah membantu membimbing dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan

Penulis berharap laporan ini dapat berguna bagi penulis dan semua pihak yang terkait. Atas perhatian dan waktunya, penulis ucapkan terimakasih.

Surakarta, 29 Juli 2020

(Yuliana Catur Handayani)

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapanga	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan Produksi	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi	24

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	26
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	27
3.4 Pengendalian Mutu	28
3.4.1 <i>Raw Material</i>	28
3.4.2 Proses.....	29
3.4.3 Produk.....	31
BAB IV DISKUSI	
4.1 Latar Belakang.....	33
4.2 Identifikasi Masalah	33
4.3 Pembahasan.....	34
BAB V PENUTUP	
5.1 Kesimpulan	37
5.2 Saran.....	37
DAFTAR PUSTAKA	38

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Data Karyawan Divisi Garmen berdasarkan Jumlah Karyawan	12
Tabel 2.2 Data Karyawan Divisi Garmen berdasarkan Tingkat Pendidikan	13

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Dan Liris	7
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin	23
Gambar 4.1 Contoh Hasil Jahitan Kelim Bawah yang tidak sama	34
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i>	35

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Dan Liris pada tanggal 15 Juni sampai 1 Juli 2020. Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan ini dimaksudkan sebagai sarana untuk memperdalam dan menambah pengetahuan, keahlian, dan siap kerja dengan melakukan praktik kerja secara langsung di industri tekstil dan garmen. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di divisi garmen area *sewing*. Kendala yang dialami selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT dan Liris diantaranya keterbatasan data yang diperoleh. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilakukan secara online. PT Dan Liris didirikan pada tanggal 25 April 1974 bertempat di Jl. Merapi No.01 Banaran, Grogol, Sukoharjo. Jenis produk yang dihasilkan berupa *men's shirt, ladies blouse, dress, apron, jacket, t-shirt, thouser, boxer*, pijama, *school uniform, work wear, blazer* dan *vest* yang khusus untuk diekspor. PT Dan Liris merupakan perusahaan swasta berbentuk Perseroan Terbatas (PT) dengan modal usaha berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). PT Dan Liris mempunyai sekitar 8.000 karyawan yang terbagi dalam berbagai divisi. Pada divisi garmen secara keseluruhan mempunyai 4.250 karyawan terbagi dalam beberapa unit. Tingkat pendidikan karyawan PT Dan Liris mulai dari SD sampai Sarjana. Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan tidak hanya melalui pendidikan, dilakukan beberapa hal antara lain *On the Job Training* dan *Off the Job Training*. Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan salah satu aspek yang paling penting dalam industri garmen. Tata letak mesin dalam produksi sangatlah penting untuk menunjang pada saat proses produksi, agar berjalan dengan lancar. Mesin yang digunakan setiap produksi beragam, antara lain SNL, SNC, DNL, DNC, mesin lubang kancing, mesin pasang kancing, mesin obras, kansay, dan *bartack*. Pemeliharaan mesin tidak hanya menjadi tanggung jawab bagian mekanik, tetapi juga tanggung jawab semua operator yang memakai mesin. Setiap satu minggu sekali operator melakukan *cleaning* mandiri. Pengendalian mutu dilakukan oleh bagian QC (*Quality Control*) yang menentukan apakah produk tersebut telah memenuhi standar kualitas dan dilanjutkan ke proses selanjutnya. Selama proses produksi banyak ditemukan masalah hasil jahitan *bottom hemming* atau jahitan kelim bawah yang tidak sama. Masalah tersebut terjadi karena beberapa faktor, yaitu faktor manusia, faktor mesin, dan faktor metode. Faktor manusia yaitu tangan operator yang kurang stabil dan tidak menerapkan 3M (menerima, membuat, meloloskan) *defect*. Faktor mesin yaitu *setting* mesin yang kurang tepat, kondisi jarum yang tumpul, dan pemasangan jarum yang terbalik. Sedangkan faktor metode yaitu penggunaan *attachment* yang tidak tepat dan pemberian tanda awal jahitan kurang tepat. Dari beberapa faktor tersebut terdapat penyelesaian masalah yaitu meningkatkan sikap kepedulian dan konsisten untuk melakukan pengecekan kualitas jahitan oleh setiap operator agar dapat meminimalisir terjadinya kesalahan. Dilakukan pengecekan terhadap *setting* mesin, jarum, dan alat bantu sebelum melakukan proses produksi, dan semua jajaran pimpinan serta karyawan mempunyai rasa saling memiliki terhadap perusahaan, sehingga menciptakan sikap loyalitas terhadap perusahaan. Dengan demikian kualitas produk bisa tercapai sesuai dengan standar yang diminta oleh *buyer*.

