

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus praktik : Jahitan Meleset pada *Collar*
*Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS***

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

Oleh :

Fitria Alfa Indrianti

NIM. 2103058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus praktik : Jahitan Meleset pada *Collar*
*Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS***

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

Oleh :

Fitria Alfa Indrianti

NIM 2103058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Jahitan Meleset pada *Collar*
*Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS***

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

Oleh :

Fitria Alfa Indrianti

NIM 2103058

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng, M. Pd.

Pembimbing II : Winarsih, S. Pd.

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Jahitan Meleset pada *Collar*
*Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS***

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

Oleh :

Fitria Alfa Indrianti

2103058

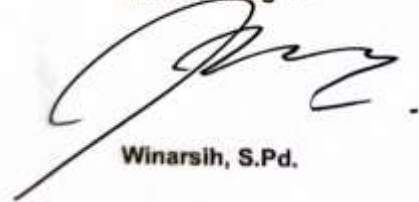
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.

Pembimbing II



Winarsih, S.Pd.

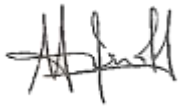
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji




(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.)
NIP. 199208312 201901 2 001

Tanggal

24 Juli 2023



Ketua Program Studi Teknik



Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M
NIP. 196001101 198503 1 003

Tanggal

24 Juli 2023

Direktur



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

Tanggal

. Juli 2023

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat, karunia, dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah dilaksanakan di PT Dan Liris tanpa hambatan yang berarti. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun guna memenuhi syarat mendapatkan gelar Diploma II dalam Teknik Pembuatan Garmen. Dalam menyusun laporan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada Bapak ibu/orang tua yang telah memberi dukungan, baik secara mental maupun material serta penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M., selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Yulius Sarjono Eddy, S.E. M.M., selaku ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Abdillah Benteng, M.Pd., selaku dosen pembimbing I yang sudah memberikan bimbingan dalam menulis laporan ini.
4. Ibu Winarsih, S.Pd., selaku dosen pembimbing II yang sudah memberikan bimbingan dalam menulis laporan ini.
5. Bapak Andreas selaku Personalia Bagian Persiapan.
6. Bapak Dadang selaku Instruktur di Industri
7. Seluruh staf dan karyawan PT Dan Liris.

Demi kesempurnaan laporan ini penulis mohon masukan dan kritikan yang sifatnya membangun. Semoga laporan ini memberi manfaat bagi para pembaca dan pihak-pihak terkait.

Surakarta, 29 April 2023

Fitria Alfa Indrianti

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian Produksi.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	20
3.1.2 Pengendalian Produksi	21
3.2 Produksi	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	24
3.2.3 Proses Produksi.....	26
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	27

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2	Perbaikan Mesin	29
3.4	Pengendalian Mutu	30
3.4.1	<i>Raw Material</i>	30
3.4.2	Proses	35
3.4.3	Produk	37
BAB IV	DISKUSI.....	40
4.1	Latar Belakang.....	40
4.2	Identifikasi Masalah.....	41
4.3	Pembahasan.....	43
BAB V	PENUTUP	50
5.1	Kesimpulan	50
5.4	Saran	50
DAFTAR	PUSTAKA.....	51
LAMPIRAN	54

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Divisi Garmen	11
Tabel 2.2 Daftar Karyawan Produksi Divisi Garmen	12
Tabel 2.3 Daftar Golongan Operator Produksi PT Dan Liris.....	12
Tabel 2.4 Golongan Karyawan PT Dan Liris beserta <i>Job Desk</i> -nya.....	13
Tabel 2.5 Golongan Staf beserta tugasnya	14
Tabel 2.6 Contoh Program Pembinaan Karyawan	16
Tabel 2.7 Contoh Program Pembinaan Staf	16
Tabel 3.1 Rencana Jumlah produksi.....	24
Tabel 3.2 Jumlah Penggunaan Mesin.....	26
Tabel 3.3 Alur Proses Produksi <i>Style TA Barbour MSH4986 Men's Shirt LS</i>	26
Tabel 3.4 Penilaian <i>4 point system</i>	31
Tabel 3.5 Penilaian <i>10 Point System</i>	32
Tabel 3.6 <i>Penalty Point Tabel (Yard)</i>	33
Tabel 3.7 <i>Penalty Point Table (Meter)</i>	33
Tabel 3.8 <i>Fabric Grouping</i>	33
Tabel 3. 9 Susunan kain <i>Fabric Inspection</i>	35
Tabel 3.10 Contoh <i>Standard AQL Buyer</i>	38
Tabel 4.1 Data Defect <i>Sewing line B8 Unit 2B</i>	42
Tabel 4.2 Hasil <i>improvement data</i> angka defect <i>line B8 Unit 2B</i>	49
Tabel 4.3 Hasil <i>improvement</i> gambar sebelum dan sesudah perbaikan	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Contoh Produk <i>Men's Shirt style TA Barbour MSH 4986</i>	24
Gambar 3.2 Tata Letak atau <i>Layout</i> Mesin Garmen	25
Gambar 3.3 Kartu Perawatan Mesin di PT Dan Liris.....	29
Gambar 3.4 <i>Flowchart</i> Pengendalian Mutu Proses	37
Gambar 3.5 <i>Flowchart</i> pengendalian Mutu Produk	39
Gambar 4.1 Diagram Pareto	42
Gambar 4.2 <i>Diagram Fishbone</i>	44
Gambar 4.3 <i>presser foot SP-18 1/16</i>	47
Gambar 4.4 Diagram Batang data <i>defect line</i> B8 sebelum perbaikan	48
Gambar 4.5 Diagram Batang data <i>defect line</i> B8 Sesudah perbaikan.....	48

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Dan Liris

Lampiran 2 *Flowchart* Pengendalian Mutu *Raw Material*

Lampiran 3 *Operation Process Chart (OPC)* Kemeja *Style TA Barbour MSH4986*
Men's Shirt LS

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat selama perkuliahan di kampus. PKL dilaksanakan pada Divisi Garmen PT Dan Liris dan dilaksanakan mulai dari 13 Maret 2023 sampai dengan 16 Mei 2023. Pokok pembahasan yang diambil adalah terjadinya jahitan meleset pada kerah pada produksi *Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS*. Tujuan dari praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengetahui masalah yang sering terjadi, mengetahui cara penyelesaian masalah yang sering terjadi pada proses produksi, dan mengetahui alur proses produksi *Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS*. PT Dan Liris didirikan pada tanggal 25 April 1974 dan beralamat di Jln. Merapi, Banaran, Grogol, Sukoharjo, Jawa Tengah. Nama Dan Liris berasal dari kata Udan Liris, merupakan salah satu jenis motif batik yang secara filosofis mempunyai arti, hujan rintik-rintik atau gerimis, sehingga diharapkan agar kelangsungan hidup atau rezeki perusahaan ini bisa berjalan stabil dan terus menerus. PT Dan Liris bergerak pada bidang *weaving* (pertenunan), *spinning* (pemintalan), *dyeing*, *finishing*, *printing*, dan pakaian jadi. Jumlah karyawan di PT Dan Liris pada bagian divisi garmen sebanyak 3.354 karyawan, data ini diambil pada bulan Januari 2023. PT Dan Liris memproduksi bermacam-macam jenis garmen dari usia balita sampai usia dewasa. Adapun jenis-jenisnya yaitu *Men's Shirt*, *Ladies Blouse*, *Dress Apron*, *Jacket*, *T-Shirt*, *Trouser*, *School Uniform*, *Work Wear*, *Blazer*, dan *Vest*. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau waktu hasil produksi agar dapat diselesaikan tepat waktu, yaitu sesuai dengan target yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi produk. Dalam produksi *Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS*, telah ditemukan beberapa masalah yang terjadi. Permasalahan yang terjadinya diantaranya adalah *Slipped at stitch* samping, *Skip at Kansai*, *run of stitching on collar*/jahitan meleset pada kerah, *Broken at Button Hole*, *Pleated at Front Placket*. Pembahasan yang diambil dari beberapa permasalahan tersebut menggunakan metode *fishbone*. Permasalahan yang diambil adalah jahitan meleset pada kerah pada produksi *style* tersebut. Faktor-faktor penyebab yang terjadi pada produksi *Style TA Barbour MSH4986 Men Shirt LS* antara lain faktor manusia, yang kurang teliti dan terburu-buru dalam menjahit. Faktor metode karena *handling* dari operator kurang tepat dan penggunaan sepatu yang tidak sesuai SOP serta faktor lingkungan yang disebabkan dari operator lain. Kemudian, untuk mengetahui solusi dari penyebab faktor-faktor di atas antara lain, faktor manusia mengadakan *briefing* atau pengarahan terlebih dahulu sebelum memulai produksi serta melakukan pengawasan secara berkala yang dilakukan oleh *leader*, faktor metode seharusnya menggunakan *presser foot SP-18 1/16* untuk memudahkan proses menjahit dan *output* pun dapat tercapai.