

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect non Inclusion*
dan *Defect Skip at Armhole* Produksi *Argyle Man Shirt***

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:

Titik Ariningsih

NIM. 2103075

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Non Inclusion*
dan *Defect Skip at Armhole* Produksi *Argyle Man Shirt***

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:

Titik Ariningsih

NIM. 2103075

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Deffect Non Inclusion*
dan *Deffect Skip At Armhole* Produksi *Argyle Man Shirt***

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:

Titik Ariningsih

NIM. 2103075

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1 : Rita Istikowati, S.T., M.T

Pembimbing 2 : Winarsih, S.Pd.

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Non Inclusion*
dan *Defect Skip At Armhole* Produksi *Argyle Man Shirt***

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

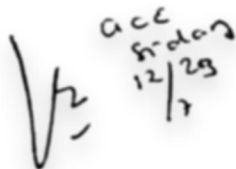
Oleh:

Titik Ariningsih

NIM. 2103075

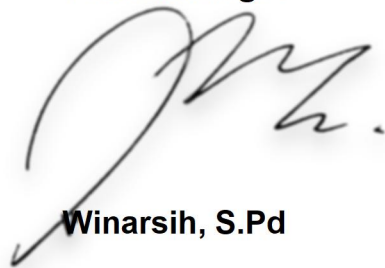
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1



Rita Istikowati, S.T., M.T

Pembimbing 2



Winarsih, S.Pd

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

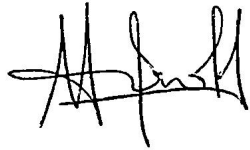
2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal:
31 Juli 2023



(Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc.)
NIP. 199208312019012001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal:
31 Juli 2023



(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)
NIP. 195910251981031004

Direktur

Tanggal:
31 Juli 2023



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 197211042001121001

KATA PENGANTAR

Segala puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah Yang Maha Esa, karena berkat rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis telah berhasil menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan yang merupakan salah satu syarat kelulusan. Atas terselesainya laporan ini, penulis sampaikan terima kasih yang setulus – tulusnya kepada seluruh keluarga dan teman-teman yang selalu memberikan *support*, motivasi, dan doa dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan. Rasa terima kasih ini penulis sampaikan kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo, 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 Program Studi Teknik pembuatan garmen di AK-Tekstil Solo.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. dan Ibu Winarsih, S.Pd. selaku Dosen Pembimbing tugas praktik kerja lapangan.
4. Bapak Harrison Silaen, B.Sec., selaku Pembimbing dan penanggung jawab mahasiswa AK-Tekstil Solo yang magang di PT Dan Liris.
5. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku instruktur dan konsultan laporan mahasiswa di industri PT Dan Liris
6. Ibu Suryanti selaku Kabag *Sewing* PT Dan Liris.
7. Bapak Rahardian selaku personalia di PT Dan Liris.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan tugas ini tidak lepas dari kesalahan dan kekurangan. Penulis harap kritik dan saran yang bisa membangun untuk kesempurnaan laporan praktik kerja lapangan ini. Meskipun laporan ini masih jauh dari kata sempurna, namun diharapkan bisa bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 12 Juli 2023

Titik Ariningsih

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	2
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
1.5 Kendala Yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan	3
1.6 Batasan	3
1.7 Sistematika penulisan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi PT Dan Liris	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi PT Dan Liris	7
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	14
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	16
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	20
BAB III BAGIAN PRODUKSI	23
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	23
3.1.1 Perencanaan Produksi	23
3.1.2 Pengendalian Produksi	24
3.2 Produksi	25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	25
3.2.3 Proses Produksi	27

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	29
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2 Perbaikan Mesin	31
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 <i>Raw material</i>	32
3.4.2 Proses	36
3.4.3 Produk	37
BAB IV DISKUSI	40
4.1 Latar Belakang	40
4.2 Identifikasi Masalah	40
4.3 Pembahasan	42
BAB V PENUTUP	48
5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48
DAFTAR PUSTAKA	50

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Dan Liris	8
Gambar 3.1 Gambar Produk Kemeja	25
Gambar 3.2 Peta Proses Line B13 Konveksi K2B	26
Gambar 3.3 Kartu Perawatan dan Perbaikan Mesin	30
Gambar 3.3 <i>Flow Process</i> Pengendalian Mutu Error! Bookmark not defined.	
Gambar 3.4 <i>Flow Process</i> Pengendalian <i>Raw material Fabric</i>	35
Gambar 3.5 <i>Flow Process</i> Pengendalian Mutu Produk Error! Bookmark not defined.	
Gambar 4.1 Diagram Pareto	42
Gambar 4.2 <i>Deffect non inclusion/jebol pada front plaket</i>	43
Gambar 4.3 Cacat jahitan <i>Non-inclusion front plaket</i>	43
Gambar 4.4 Cacat jahitan pada stik lengan	46

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Karyawan PT Dan Liris Divisi Garmen	15
Tabel 2. 2 Daftar Karyawan PT Dan Liris	16
Tabel 2.3 Daftar Golongan Karyawan PT Dan Liris	17
Tabel 2.4 Golongan Karyawan	17
Tabel 2.5 Golongan Staf	18
Tabel 3.1 Jumlah dan Nama Mesin pada Line K2B	27
Tabel 3.2 Operational Breakdown pada <i>Line</i> B13 K2B	28
Tabel 3. 3 Susunan Kain	33
Tabel 3.4 Waktu Relaksasi <i>Fabric</i>	34
Tabel 4.1 Jenis <i>Reject</i> dan Jumlah <i>Reject</i>	41
Tabel 4.2 Tabel perbaikan <i>deffect non inlusion</i> (jebol)	45

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil) bekerjasama dengan berbagai pihak industri yang menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri. Tujuan dari PKL ini adalah salah satu persyaratan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Teksil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL ini dilaksanakan di PT Dan Liris yang didirikan pada tanggal 25 April 1974, yang berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Nama Dan Liris berasal dari kata Udan Liris, yang mempunyai arti hujan rintik-rintik yang tak kunjung reda. Pada mulanya PT Dan Liris didirikan untuk mendukung industri usaha pembatikan PT Batik Keris saja, tetapi lama-kelamaan juga untuk mendukung industri batik rakyat. Di PT Dan Liris untuk permodalan yang digunakan yaitu dengan sistem modal keluarga atau modal sendiri di awal menjalankan usaha. Untuk pemasaran produk ada beberapa cara yang digunakan, antara lain dengan penjualan langsung dimana perusahaan menjadi produk kepada konsumen lewat toko-toko. Selain itu juga melayani pemesanan dari pembelian dan membuat produk sesuai dengan permintaan dan ketentuan dari pembeli. Distribusi tenaga kerja PT Dan Liris bergantung pada kebutuhan perusahaan, kemampuan, dan kesesuaian tenaga kerja pada Divisi PT Dan Liris membagi status tenaga kerjanya menjadi dua yaitu staff dan karyawan. Di Perusahaan PT Dan Liris dengan sistem pengupahan yang diatur dalam Undang-Undang tentang Ketenagakerjaan No. 13 Tahun 2003 pasal 94, dimana disebutkan komponen upah terdiri dari upah pokok dan tunjangan tetap. PT Dan Liris memproduksi berbagai macam garmen seperti pants, kemeja, dress, *boys*, dan jaket. Saat praktik kerja lapangan, PT Dan Liris sedang memproduksi produk Argyle I-B42 SS 422. Tata letak atau layout mesin dalam produksi digunakan untuk menunjang proses produksi agar dapat berjalan dengan lancar sehingga target dapat tercapai sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Pemeriksaan QC sering kali menemukan cacat jahitan *non inclusion* (ada di bagian *front* plaket). Pada order produk Argyle I-B42 SS 422 tercatat jumlah cacat 32 per harinya dari total produksi 320 pcs perhari. Dikarenakan jumlah cacat melebihi batas toleransi yang telah ditentukan berdasarkan *Acceptable Quality Level* (AQL), maka dilakukan pengamatan faktor penyebab terjadinya cacat jahitan *Non Inclusion dan skip at armhole* dan bagaimana menanggulangi cacat tersebut. Ada beberapa faktor yang menyebabkan cacat jebol (*non inclusion*) yaitu *method, man, dan material*. Faktor *method* karena metode jahit yang kurang tepat yaitu saat jahit *join front plaket*. Faktor *man* karena kemampuan operator yang kurang terampil dalam proses *Joint Front Plaket*. Faktor *material* karena kain atau bahan yang digunakan berbahan *oxford*. Solusi untuk faktor *method* adalah saat *join Front Plaket* harus rata. Solusi untuk faktor *man* adalah dengan memberikan *re training*, solusi untuk *material* adalah dengan menambah obras tiga pada bagian belahan. Untuk *skip at armhole* faktor penyebabnya adalah *man* dan *machine*. Untuk *man* terjadi karena kemampuan operator yang kurang terampil karena menggunakan mesin spesial yaitu DNL. Untuk *machine* terjadi *setting* yang kurang tepat dan jarum tumpul, sehingga memicu terjadinya *skip/loncat*. Solusi untuk faktor *man* adalah dengan memberikan pemahaman dan meningkatkan kesadaran diri untuk fokus dalam bekerja. Faktor yang terakhir adalah *machine*, solusinya adalah dengan selalu mengecek kondisi mesin sebelum digunakan