

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Serat *Cracking*
Fabric Transfer Print pada *Style Long Cape***

**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 :

DEWI ANGGRAINI

NIM. 2003068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Serat *Cracking*
Fabric Transfer Print pada *Style Long Cape***

**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 :

DEWI ANGGRAINI

NIM. 2003068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS

**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 :

Dewi Anggraini

NIM. 2003068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, M. Sc.

Pembimbing II : Mega Kumala R, S.ST.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DANLIRIS

**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 :

Dewi Anggraini

NIM. 2003068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Mayesti Kurnianingtias, M. Sc.)

Pembimbing II



(Mega Kumala R, S.ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LEMBAR PENGESAHAN

Disetujui dan disahkan oleh :

Ketua Penguji

Tanggal



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)
NIP. 19580501 198003 1 005

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy S.E., M.M.)
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat menyelesaikan laporan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dan Liris dengan baik dan lancar. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun berdasarkan data yang telah diperoleh selama melaksanakan pengamatan dan penelitian selama Praktik Kerja Lapangan. Kelancaran dan keberhasilan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Harrison Silaen, B.ST. selaku pembimbing dan penanggung jawab mahasiswa AK-Tekstil Solo yang magang di PT Dan Liris
2. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku pembimbing dan konsultan laporan mahasiswa di industri PT Dan Liris
3. Ibu Nuke selaku Kepala Bagian Produksi PT Efrata Retailindo
4. Bapak Fajar Nugroho selaku Kepala Personalia di PT Efrata Retailindo
5. Para staff dan karyawan di PT Efrata Retailindo
6. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di AK Tekstil Solo
7. Ibu Mayesti Kurnianingtiyas, M. Sc. selaku Dosen Pembimbing I
8. Ibu Mega Kumala R, S.ST. selaku Dosen Pembimbing II

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini telah disusun dengan sebaik-baiknya. Penulis menyadari bahwa dalam pengerjaan laporan praktik kerja lapangan ini masih banyak kekurangan dan kesalahan, oleh karena itu penulis mengharapkan saran dan kritik yang sifatnya membangun. Meskipun buku laporan ini masih jauh dari kata sempurna, namun diharapkan bisa bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 12 Juli 2022



(Dewi Anggraini)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	7
1.1 Latar Belakang.....	7
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	7
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	8
1.4 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan	8
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	8
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	10
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	10
2.2 Struktur Organisasi.....	12
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	13
2.2.2 Uraian Tugas	14
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	16
2.4 Ketenagakerjaan	16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	20
BAB III PRODUKSI.....	22
1.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi PT Efrata Retailindo	22
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	24
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	25
3.2.2 Mesin dan Tata letak.....	26
3.2.3 Proses Produksi.....	27
3.3 Sarana Penunjang Produksi.....	31
3.4 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	31
3.4.1 Pemeliharaan Mesin	32
3.5 Pengendalian Mutu	33
3.5.2 Proses	34

3.5.3 Produk	35
BAB VI DISKUSI.....	36
4.1 Latar Belakang	36
4.2 Identifikasi Masalah.....	36
4.3 Pembahasan	38
BAB V PENUTUP	42
5.1 Kesimpulan	42
5.2 Saran	42
DAFTAR PUSTAKA.....	43

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan Bagian Produksi.....	17
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan Bagian Kantor	17
Tabel 2. 3 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	18
Tabel 3. 1 Jenis Mesin Untuk Pembuatan <i>Long Cape</i>	27
Tabel 3. 2 Urutan Proses Pembuatan <i>Long Cape</i>	27
Tabel 4. 1 Data <i>Rework</i> Bagian <i>Sewing</i>	37
Tabel 4. 2 Analisa Masalah dan Perbaikan.....	39
Tabel 4. 3 <i>Fabric Order Long Cape</i>	40
Tabel 4. 4 Data <i>Rework</i> Setelah Ada Perbaikan	40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Efrata Retailindo	14
Gambar 3. 1 <i>Flow Chart</i> Bagian Produksi.....	23
Gambar 3. 2 <i>Order Long Cape</i>	25
Gambar 3. 3 <i>Layout Proses Sewing, Order Long Cape</i>	26
Gambar 3. 4 <i>Fitting</i> Komponen	28
Gambar 3. 5 Pemberian Lilin	28
Gambar 3. 6 Jahit Kerung Lengan	29
Gambar 3. 7 <i>Fitting</i> Di Manequin	29
Gambar 3. 8 Jahit Tepi Keliling	30
Gambar 3. 9 Gosok Tepi Keliling	30
Gambar 3. 10 Laporan Perawatan Mesin.....	32
Gambar 3. 11 Buku Laporan Kerusakan Mesin	33
Gambar 4. 1 Masalah Serat <i>Cracking</i> (Serat Terbuka) Pada <i>Order Long Cape</i>	38
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i>	38

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 bertujuan untuk sarana pengaplikasian dan pengembangan ilmu pengetahuan yang telah didapat. Praktik kerja Lapangan dilaksanakan dibagian produksi PT Efrata Retailindo. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 13 Januari 2022 sampai dengan 07 maret 2022. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja Lapangan yaitu pembuatan *Long Cape order Bateeq* Retailindo. Tujuan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi saat proses produksi dan mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi. PT Efrata Retailindo didirikan pada tanggal 14 Agustus 2012, serta berlokasi di desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Proses produksi *Long Cape* dikerjakan di line B1. Proses produksi dimulai dari *loading cutting* sampai dengan *QC endline*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi dan hasil produk. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau hasil produksi, bisa sesuai dengan *planning* dari *PPIC*. Salah satu produk andalan *Bateeq* yang selalu jadi *best seller* salah satunya adalah *style Long Cape*. Proses pembuatan motif ini PT Efrata Retailindo bekerja sama dengan *Finishing Printing* PT Dan Liris untuk mencetak kain polos warna putih dengan komposisi kain 100% *polyester* ini dijadikan kain dengan motif cantik sesuai keinginan dari *designer*. *Long cape* dikerjakan di *line* B1 dengan *quantity order* 50 pcs. Saat pengerjaan *Long Cape* ditemukan 3 *top Issue Rework* oleh bagian QC yaitu *print* pada tepi motif tidak sama (*Inconsistent Print at Bottom*), melendung atau tidak flat pada bagian bawah (*Fullness at bottom*), dan serat terbuka (*cracking*). Masalah tersebut terjadi karena beberapa faktor, yaitu faktor manusia, faktor mesin, faktor metode dan faktor material. Faktor manusia yaitu operator kurang teliti dan kurang paham. Faktor mesin yaitu *setting* mesin kurang tepat, *attachment* atau sepatu mesin tidak sesuai. Faktor metode yaitu bahan dasar *fabric* warna *white* di *print* dengan warna gelap, jarum sering tumpul, ukuran jarum tidak sesuai. Faktor material yaitu penggunaan jenis *fabric* belum tepat. Dari beberapa faktor tersebut faktor material yang cenderung berpotensi menyebabkan serat terbuka (*cracking*). Selain itu sikap kepedulian dan konsisten untuk melakukan pengecekan baik *setting* mesin, jenis jarum, dan *attachment* sebelum melakukan proses produksi. Peningkatan kontrol terhadap kualitas secara umum dan kontrol terhadap kerja operator dengan metode kerja yang benar. Semua jajaran pimpinan dan karyawan mempunyai rasa saling memiliki terhadap perusahaan sehingga menciptakan rasa ataupun sikap loyalitas yang tinggi terhadap perusahaan. Dengan demikian kualitas produk bisa tercapai sesuai dengan standar yang diminta oleh *buyer*.