LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: Jahitan Jebol di Klim Bawah pada Produk *Men Shirt Style*

CHITOSE EP7616

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:

NINIK SRI HANDAYANI

NIM. 2103063

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL

SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: Jahitan Jebol di Klim Bawah pada Produk *Men Shirt Style*
CHITOSE EP7616

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:
NINIK SRI HANDAYANI
NIM. 2103063

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT DANLIRIS

Kasus Praktik: Jahitan Jebol di Klim Bawah pada Produk *Men Shirt Style*
CHITOSE EP7616

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:
NINIK SRI HANDAYANI
NIM. 2103063

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 DANLIRIS

Kasus Praktik: Jahitan Jebol di Klim Bawah pada Produk *Men Shirt Style* CHITOSE EP7616

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:

NINIK SRI HANDAYANI

NIM. 2103063

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Dosen Pembimbing I	Dosen Pembimbing II
Drs. Abdillah Bentang, M.Pd.	Winarsih, S.Pd.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji — Tanggal:

Drs. Sugiyarto, M.Si
NIP. 196011011985031003

Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen — Tanggal:

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 19591025198103 1004

Direktur — Tanggal:

Ahmad Wimbo Heliyanto, 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 dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan yang merupakan salah satu syarat kelulusan. Atas terselesaikannya laporan ini, penulis sampaikan terima kasih yang setulus – tulusnya kepada seluruh keluarga dan teman-teman yang selalu memberikan *support*, motivasi, dan doa. Rasa terima kasih ini penulis sampaikan kepada :

1. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M, kepala Program Studi Teknik pembuatan garmen di AK-Tekstil Solo.
2. Bapak Abdillah Benteng, M.Pd. dan Ibu Winarsih, S.Pd. selaku dosen pembimbing tugas praktik kerja lapangan.
3. Bapak Harrison Silaen, B.Sec., Teks. selaku pembimbing dan penanggung jawab mahasiswa AK-Tekstil Solo yang magang di PT Dan Liris.
4. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku instruktur dan konsultan laporan mahasiswa di industri PT Dan Liris.
5. Ibu Ririn Setyowati selaku Kabag QC PT Dan Liris.
6. 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. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan para pembaca, atapun pihak-pihak lain yang berkepentingan. Meskipun buku laporan ini masih jauh dari kata sempurna, namun diharapkan bisa bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 2 Mei 2023

Ninik Sri Handayani

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 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan 2
1.4 Kendala Yang Dihadapi Dalam Praktik Kerja Lapangan 2
1.5 Metode Pegumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah Umum Perusahaan 4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 5
2.2.1 Struktur Organisasi 5
2.2.2 Uraian Tugas 5
2.3 Pemodalan dan Pemasaran 8
2.4 Ketenagakerjaan 9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 13
BAB III BAGIAN PRODUKSI 17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 17
3.1.1 Perencanaan Produksi 17
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 22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 25

3.3.1 Pemeliharaan Mesin 26
3.3.2 Perbaikan Mesin 27
3.4 Pengendalian Mutu 27
3.4.1 *Raw Material* 27
3.4.2 Proses 32
3.4.3 Produk 33
BAB IV DISKUSI 34
4.1 Latar Belakang 34
4.2 Identifikasi Masalah 35
4.3 Pembahasan 37
BAB V PENUTUP 42
5.1 Kesimpulan 42
5.2 Saran 42
DAFTAR PUSTAKA 43
LAMPIRAN 44

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Karyawan PT Dan Liris Divisi Garmen 10
Tabel 2.2 Daftar Karyawan Produksi Divisi Garmen 11
Tabel 2.3 Daftar Golongan Operator Produksi Divisi Garmen 11
Tabel 2.4 Golongan Karyawan 11
Tabel 2.5 Contoh Program Pelatihan Karyawan 13
Tabel 3.1 Data Mesin Yang Digunakan Proses Produksi Men Shirt Style CHITOSE EP7616 21
Tabel 3.2 Proses Produksi Men- Shirt Style CHITOSE EP7616 24
Tabel 3.3 Four System Point 28
Tabel 3.4 Penalty Point Tabel (Yard) 28
Tabel 3.5 Penalty Point Tabel (Meter) 28
Tabel 3.6 Fabric Grouping 29
Tabel 4.1 Tabel *Fault Description Final Audit Failure* 35
Tabel 4.2 Tabel Pencapaian Hasil Produksi Line B4 37
Tabel 4.3 Tabel Pencapaian Hasil Produksi Line B4 Sebelum Perbaikan 39
Tabel 4.4 Tabel Temuan Jenis *Defect* Line B4 40
Tabel 4.5 Tabel Pencapaian Hasil Produksi Line B4 Setelah Perbaikan 40
Tabel 4.6 Tabel Temuan Jenis *Defect* Line B4 40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 *Flow Chart* Perencanaan Produksi PT Dan Liris 18
Gambar 3.2 Produk CHITOSE EP7616 20
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin *Line* Produksi B4 22
Gambar 3.4 Kartu Perawatan dan Perbaikan Mesin 26
Gambar 3.5 *Flow Chart* Pengendalian Mutu *Raw Material* 31
Gambar 3.6 *Flow Chart* Pengendalian Mutu Produk 33
Gambar 4.1 Paret o Diagram *Defect* Jahitan 36
Gambar 4.2 *Non Inclution* pada Klim Bawah 37
Gambar 4.3 *Fishbone* Diagram 38
Gambar 4.4 *Monitoring Rework Line* B4 41

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Struktur Organisasi Bagian Produksi PT Dan Liris.....46

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil) bekerjasama dengan berbagai pihak industri yang menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri. 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. PT Dan Liris memproduksi berbagai macam garmen seperti *pants*, kemeja, *dress*, *boys*, dan jaket. Saat praktik kerja lapangan, PT Dan Liris sedang memproduksi produk *men-shirt long sleeve* style *CHITOSE EP7616*. 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 inclution* atau jahitan jebol pada klim bawah. Pada *order* produk *men-shirt* style *CHITOSE EP7616* tercatat jumlah cacat 15 sampai 20 *pcs* per harinya dari total produksi 320 *pcs* per hari. Dikarenakan jumlah cacat melebihi batas toleransi yang telah ditentukan berdasarkan *Acceptable Quality Level* (AQL), maka dilakukan pengamatan faktor penyebab terjadinya cacat jahitan *jahitan jebol di klim bawah* dan bagaimana menanggulangi cacat tersebut menggunakan metode *fishbone diagram*. Ada 2 faktor yang menyebabkan cacat ini, yaitu *man* dan *machine,* karena metode jahit yang kurang tepat yaitu saat memasukkan song-song *seam allowance* pada klim bawah tidak rata. Faktor *man* karena *skill* operator yang kurang terampil dalam proses jahit klim bawah serta tidak konsisten dalam menerapkan prosedur kerja. Faktor *machine* menjadi salah satu faktor karena pemakaian mesin yang terus menerus sedangkan perawatan mesin secara berkala tidak dilakukan, sehingga menyebabkan *setting* mesin menjadi kacau. Solusi untuk faktor *method* adalah saat pengambilan *seam allowance* pada jahit klim bawah harus rata. Solusi untuk faktor *man* adalah dengan memberikan pemahaman dan meningkatkan kesadaran diri untuk fokus dalam bekerja. Faktor yang terakhir adalah *machine*, solusinya adalah dengan melakukan perawatan meisn secara berkala agar mesin bisa bekerja optimal meski digunakan terus menerus.