

**LAPORAN KINERJA DIVISI SEWING PADA KUALITAS
PAKAIAN DI PT. DAN LIRIS, SUKOHARJO**



LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Program Studi Strata 1 Manajemen

Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta

Disusun Oleh:

ZULFITA DEVY

NIM: 20120142

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI SURAKARTA
2023**

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

LAPORAN KINERJA DIVISI *SEWING* PADA KUALITAS PAKAIAN DI PT. DAN LIRIS, SUKOHARJO

Disusun Oleh:

Zulfita Devy

NIM: 20120142

Telah disetujui dan disahkan dengan baik oleh Pembimbing Laporan Kuliah Kerja
Usaha, guna melengkapi persyaratan untuk dapat menempuh mata kuliah Tugas
Akhir

Program Studi Manajemen

Surakarta, April 2023

Mengetahui

Dosen Pembimbing



(Dr. Budi Istiyanto, S.E., M.M., M.H.)
NIDN: 0625127401

Kepala Program Studi Manajemen



(Tri Ratna Pamikasih, S. E., M.B.A)
NIDN: 0610119201

LAPORAN MAGANG STUDI KASUS PERUSAHAAN

LAPORAN KINERJA DIVISI *SEWING* PADA KUALITAS PAKAIAN DI PT. DAN LIRIS, SUKOHARJO

Disusun Oleh:

Zulfito Devy

NIM: 20120142

Telah disetujui dan disahkan dengan baik oleh Pembimbing Laporan Kuliah Kerja
Usaha, guna melengkapi persyaratan untuk dapat menempuh mata kuliah Tugas
Akhir

Program Studi Manajemen

Surakarta, April 2023

Mentor


(Andreas Eko Ans)
NIDN:

Dosen Pembimbing


(Dr. Budi Istiyanto, S.E., M.M., M.H)
NIDN: 0625127401

Mengetahui,

Kepala Program Studi Manajemen


(Tri Ratna Pamikasih, S. E., M.B.A)
NIDN: 0610119201

KATA PENGANTAR

Segala Puji Syukur kami panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan hikmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kuliah Kerja Usaha dengan judul “Laporan Kuliah Kerja Usaha” dengan maksud dan tujuan untuk memenuhi sebagian Syarat Program Studi Strata I Akuntansi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta. Dalam proses penyelesaian Laporan Kuliah Kerja Usaha ini, penulis menerima banyak masukan dan bimbingan dari berbagai pihak sehingga Laporan Kuliah Kerja Usaha ini dapat diselesaikan dengan baik dan tepat waktu oleh penulis. Dengan berdasarkan alasan tersebut, maka penulis pada kesempatan kali ini ingin mengucapkan terimakasih kepada pihak – pihak yang telah memberikan bantuan dan dukungannya kepada penulis:

1. Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan hikmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Kuliah Kerja Usaha,
2. Bapak Dr. Budi Istiyanto, S.E, M.M. selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.
3. Ibu selaku Ketua Prodi Strata 1 Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.
4. Ibu Putri Maisara, S.E, M.B.A. selaku Dosen Pembimbing yang telah berkenan memberikan bimbingan, arahan, serta meluangkan waktu dalam penyusunan Laporan Kuliah Kerja Usaha.
5. Seluruh Bapak dan Ibu Dosen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.
6. Bapak Natanael Widyatmoko, S.H. selaku pembimbing magang di PT. Transrekreasindo (Trans studio Mini site Solo).
7. Ibu Yolanda Kalyana Mita selaku pimpinan PT. Transrekreasindo (Trans studio Mini site Solo) yang telah mengizinkan penulis untuk mengadakan kegiatan magang.
8. Kedua orang tua dan kakak penulis, Ibu Any Kristanti, Bapak Sumarno, Sani Sandriana dan Seni Sandriani serta Keluarga besar kami, terimakasih atas segala doa, kasih sayang, dan dukungan yang diberikan kepada penulis.
9. Segenap pegawai PT. Transrekreasindo (Trans Studio Mini Site Solo)yang telah memberikan pengarahan dan bimbingan selama penulis magang.
10. Pihak – pihak lain yang belum penulis sebutkan, terimakasih banyak atas dukungan dan bantuan dalam penyelesaian Laporan Kuliah Kerja Usaha.

Akhir kata, selalu ada perpisahan setelah ada pertemuan, namun penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa membalas amal baik seluruh pihak yang dengan ikhlas membantu penulis dalam menyelesaikan Laporan Kuliah Kerja Usaha ini. Dan penulis telah berusaha menyelesaikan Laporan Kuliah Kerja Usaha

ini dengan sebaik mungkin, namun penulis menyadari bahwa Laporan Kuliah Kerja Usaha ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan guna kesempurnaan Laporan Kuliah Kerja Usaha ini. Demikian, atas perhatiannya saya ucapkan terima kasih.

Surakarta, April 2023

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
LAPORAN KULIAH KERJA USAHA	viii
A. LATAR BELAKANG	1
1. Profil Dan Sejarah Singkat Perusahaan	1
2. Visi Dan Misi Perusahaan.....	1
3. Lokasi Perusahaan	1
4. Struktur Organisasi Perusahaan	1
B. DIVISI KERJA	3
C. AKTIVITAS	3
D. POKOK MASALAH	8
E. SOLUSI	9
F. KESIMPULAN	15
LAMPIRAN	17

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Area Sewing	5
Gambar 2. Area QC	5
Gambar 3. Bagian Technical Garment.....	6
Gambar 4. Area Finishing	7

DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

Lampiran 1. Daftar Presensi.....	16
Lampiran 2. Prduk Cacat.....	16
Lampiran 3. Order Baju Janie and Jack	16
Lampiran 4. Area Sampel.....	17
Lampiran 5. Finishing	18
Lampiran 6. Technical Garment	18
Lampiran 7. Proses Obras	19
Lampiran 8. Proses Jahit Ziper	19
Lampiran 9. Proses Pemasangan Pocket.....	20
Lampiran 10. Proses Gosok Cetak Pocket	20
Lampiran 11. Logbook.....	23

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

A. LATAR BELAKANG MASALAH

1. Profil Dan Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Dan Liris adalah produsen tekstil dan garmen Indonesia yang sepenuhnya terintegrasi dan menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi untuk lebih dari 20 negara dan pasar domestik Indonesia. Didukung oleh lebih dari 7.000 tenaga kerja terampil dan mesin-mesin mutakhir, kami memproduksi berbagai kain melalui divisi-divisi *spinning*, *weaving*, *dying*, *finishing*, dan *printing* (PT. Dan Liris 2023).

2. Visi Dan Misi Perusahaan

Adapun visi yang dilakukan oleh PT. Dan Liris Sukoharjo yaitu: Menjadi perusahaan tekstil yang terintegrasi yang terkenal sebagai yang terbaik terutama oleh pemegang saham, pelanggan, dan karyawan.

Adapun misi yang dilakukan oleh PT. Dan Liris Sukoharjo guna bertujuan mengapai visinya, yaitu:

- a. Perusahaan tekstil yang terintegrasi sehingga mampu memberi kepuasan pada pemegang saham baik melalui laba, pelayanan terbaik untuk konsumen, kualitas dan harga terbaik.
- b. Membuat lingkungan kerja yang berdasarkan kejujuran, hati-hati, aman dan memberikan penghargaan dari hasil
- c. Perbaikan untuk mesin dan membeli mesin.
- d. Membuka lowongan dan melatih karyawan terbaru baik di manajemen maupun perusahaan.
- e. Menyusun rencana baru, sistem atau struktur dan pencapaian baru.

3. Lokasi Perusahaan

Didirikan pada tahun 1974 di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Provinsi Jawa Tengah.

4. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi ialah bentuk formal kerja dengan sistem dan alur tugas dibagi, digolongkan dan dikoordinasi (Robbins dan Coulter, 2007:284). Struktur organisasi diatur berdasarkan alur dan pola agar membentuk sistem sesuai dengan pembagian fungsi dan perannya yang bersesuaian dengan tingkatan wewenang dan tanggung jawab, yang beraneka ragam dalam instansi (PT. Dan Liris 2023).

Adapun dalam mempermudah alur aktivitas dalam perusahaan PT. Dan Liris Sukoharjo perlu dibuat rancangan struktur dalam pembagian tugas serta bertujuan untuk mencapai tujuannya. Untuk meminimalisir kesalahan wewenang diperusahaan, perlu sistem yang terarah, artinya atasan akan memiliki bawahan untuk diberikan tugas dan memiliki tanggung jawab atas wewenang yang dipercayakan. Struktur organisasi pada perusahaan PT. Dan Liris Sukoharjo ialah (PT. Dan Liris 2023):

1. Dewan Komisaris
2. Dewan Direksi
3. Wakil
 - a. Direktur Pembeli
 - 1) Mengontrol, mentaati dan tujuan dari perusahaan sesuai dengan kebijakan yang sudah dirancang.
 - 2) Mengawasi dan mengkoordinasi dengan pemegang saham sesuai dengan rancangan anggaran perusahaan.
 - 3) Menyediakan skor dan menjadi wakil untuk pemegang saham dalam pengesahan laporan dan perhitungan keuntungan yang dihasilkan
 - b. Direktur Produksi
 - 1) Mempertahankan pertumbuhan perusahaan.
 - 2) Merancang, menghubungkan, dan mengotrol dalam kegiatan perusahaan.
 - 3) Mempertanggungjawabkan hasil pekerjaan kepada dewan komisaris.

- c. Direktur Marketing
- d. Direktur Keuangan dan ART
- e. Direktur Umum.

B. DIVISI KERJA

Di dalam line tersebut terdapat aktivitas sewing yang memproduksi pakaian jadi yang akan di ekspor ke beberapa negara, berikut aktifitas yang berada di area sewing :

1. Proses menjahit

Menjahit pada bagian line di sesuaikan dengan spesifikasi pada surat terlampir masing-masing buyer atau order yang ada

2. Pemangkasan benang(*triming*):

Di bagian sewing banyak sisa benang dan rantai benang yang tidak dipangkas dengan rapi sehingga di bagian *finishing* siapkan *helper* untuk memangkasnya. Banyaknya sisa benang tersebut di sebut *reject* oleh QC.

3. *Styling leader*

Pentingnya *styling* oleh *leader* sebelum masuknya garment ke QC yang berguna untuk mengantisipasi adanya salah *styling* pada garment.

4. Lubang (*hold*) dan kancing (*botton*)

Produk yang sudah selesai dari proses sewing akan di lengkapi dengan pasang kancing, snap, lubang, pasang tali.

5. Permak dan ganti BS

Pakaian yang cacat mungkin perlu diperbaiki karena rusak jahitan ataupun cacat kain. Kegiatan perbaikan dilakukan di sewing dengan mengoperasikan mesin jahit.

C. AKTIVITAS

1. Mekanisme Sewing Sampel

- a. Kerjasama antar perusahaan
- b. Turun Surat Sample
- c. Surat sample yang berisikan dengan spesifikasi berupa kain, benang, ukuran, label aksesoris kancing dll.
- d. Pemberian bahan dan aksesoris dari buyer
- e. Pembuatan pola
- f. *Cutting*
- g. Bordir jika diperlukan
- h. Sebelum masuknya fabric ke bagian jahit, langkah pertama adalah diloading ke bagian staff dan administrasi aksesoris lalu di berikan ke masing masing line sesuai dengan order yang ada.
- i. Proses menjahit sesuai spesifikasi yang ada disurat terlampir.
- j. Setelah selesai menjahit perunya Stailing Oleh Leader agar meminimalisir rework .
- k. Finishing Gosok.
- l. Pengecekan pada bagian QC.
- m. Revisi atau rework jika ada pada bagian line.
- n. Recheck QC.
- o. Finishing gosok menuju Garment tehcnical.
- p. Garment tehcnical untuk check garmen jahitnya apakah perlu dilakukan revisi atau tidak, jika perlu kembali lagi ke line.
- q. Recheck garment pada garment tehcnical
- r. Finshing untuk gosok, pemasangan hangtag, dan packing

Berikut area area yang berada di bagian sample :

2. Area Sewing



Gambar 1. Area Sewing

Pada bagian Sample terdapat 8 line swing, yaitu:

- a. Amerika.
- b. Australia.
- c. Development.
- d. Jepang.
- e. Janie and Janck.
- f. MTM.
- g. Blazer.
- h. UK.

3. Area QC



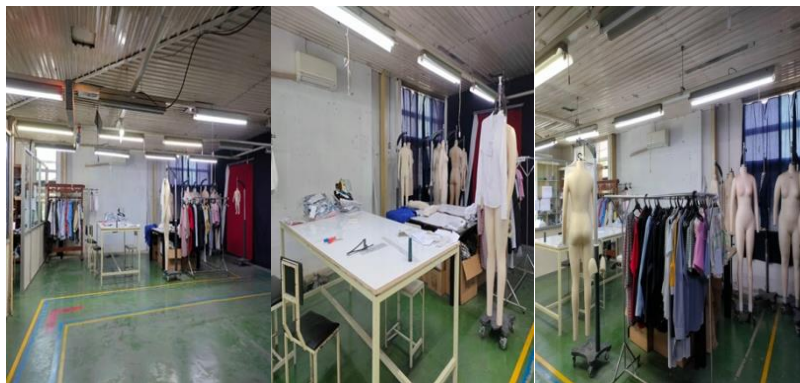
Gambar 2. Area QC

Tugas pokok sebagai Bagian atau Divisi *Quality Control* atau *Quality Assurance* adalah bertanggung jawab terhadap pengendalian mutu pada hasil produk yang di produksi oleh sebuah pabrik Garment. Adapun

rincian Tugas dan Tanggung Jawab Bagian *Quality Control* adalah sebagai berikut :

- a. Membuat dan menyiapkan standart kualitas produk yang di butuhkan dan tentunya sesuai dengan keinginan perusahaan.
- b. Menentukan *Standart Operation Prosedure* tentang Kualitas produk.
- c. Melakukan pengecheckan kualitas produk sebelum dan sesudah proses produksi.
- d. Melakukan audit atau pengecheckan tentang kondisi bahan baku yang akan di gunakan pada proses produksi.
- e. Terlibat di dalam pengembangan produk dan tahap pengambilan sample produk untuk menjaga agar kualitas produk tetap terjaga.
- f. Memastikan tidak ada produk rusak yang di kirim ke konsumen.
- g. Bekerja sama dengan beberapa bagian yang terkait dengan kualitas produk.
- h. Membuat Laporan tentang audit kualitas produk.
- i. Mengkoordinasi pertemuan dengan bagian produksi tentang kualitas produk sebelum melakukan proses produksi.
- j. Memeriksa pakaian. Semua pakaian diperiksa untuk visual dan pengukuran. *Quality control* (QC) memeriksa keseluruhan bagian garmen di dalam dan di luar. Pemeriksaan dilakukan untuk detail garmen, seperti kelengkapan label, dan trimming.

4. Area Garment Technical



Gambar 1. Bagian Technical Garment

Bagian Garment Technical adalah salah satu bagian atau Divisi departement di Pabrik Garment yang mempunyai Tugas dan tanggung jawab pokok melakukan pengecekan garment atau produk yang akan dikirim ke buyer dan pemilihan mesin-mesin yang di butuhkan untuk memproduksi produk pakaian.

5. Area Finishing



Gambar 2. Area Finishing

Adapun aktifitas pekerjaan yang biasa di lakukan oleh pekerja yang bekerja di bagian *finishing* di Pabrik garment setiap hari adalah sebagai berikut :

- a. Mengikuti *Briefing* sebelum bekerja untuk menyampaikan segala informasi dan komunikasi seputar internal bagian, internal perusahaan dan eksternal perusahaan.
- b. Mengikuti instruksi pimpinan dalam melakukan tugas dan tanggung jawab agar sesuai dengan rule atau aturan dasar dalam bekerja demi menciptakan kualitas produk yang maksimal.
- c. Bekerja mengikuti standart *operation prosedure* dan *basic rule* untuk menciptakan target produksi dan kualitas produk yang maksimal.
- d. Melepaskan noda:
Apabila pada garment jadi di temukan noda baik yang berupa intik-bintik ataupun yang lainnya maka akan dibersihkan dengan menggunakan pistol tangan atau dengan menggunakan mesin penghapus noda .
- e. Menyetrika pakaian (*pressing*):

Pakaian disetrika dengan menggunakan setrika uap. Hal ini dilakukan untuk menghilangkan kerutan di garmen. Untuk pengukuran pakaian rajutan diatur oleh steam press dengan menempatkan gambar pola di atas meja gosok. Meja pengatur vakum digunakan untuk garmen.

f. Folding dan pemberian tag:

Pakaian yang difolding dilipat dalam dimensi tertentu. Tag, seperti label harga dan hang tag dilekatkan pada garmen dengan menggunakan senapan atau benang kimet.

g. Pengepakan Pakaian

Akhirnya, pakaian yang dilipat dengan benar dikemas dalam polibag sesuai kebutuhan pelanggan. Setiap Polibag kemudian dikemas ke dalam karton yang lebih besar.

h. Persiapan daftar kemasan:

QC packing menyiapkan daftar kemasan untuk pengiriman. Setelah pengepakan selesai untuk pesanan, bagian finishing menginformasikan ke buyer yang bersangkutan

i. Audit pengiriman internal

Bagian QC melakukan audit pengiriman internal di bagian finishing. Audit ini dilakukan sebelum pemeriksaan akhir.

j. Dokumentasi dan pelaporan

Seperti departemen lain, departemen finishing mendokumentasikan catatan produksi untuk folding, dan packing.

D. POKOK MASALAH

Berikut beberapa kendala yang dialami pada bagian proses menjahit yang menyebabkan produk gagal kirim pada waktu sudah ditentukan dari sisi SDM dan *maintenance*, sebelum dilakukan pengecekan akan menjadi fokus peneliti. Diantara problem yang dialami yaitu sebagai berikut:

1. Minimnya rework yang diperlukan dalam menjahit memiliki batas maximum reject/rework per artikel hanya 0,5% tapi real nya bagian sample mencapai 31,68% *rework* yang sangat melebihi batas maximum.

2. Output pada minggu ini perhari harusnya 92 pcs atau per 5 hari 460 pcs tetapi yang output kurang dari 460/5 hari
3. Banyaknya ukuran melebihi atau kurang dari spesifikasi atau bisa di bilang OOT (*Out Of toleransi*).
4. *Trimming*/membuang sisa benang atau stiker pembeda *facing* yang kurang bersih mampu membuat *rework* pada bagian sewing juga.
5. Banyak sekali *wrong style* atau salah *styling*, yang masih menduduki peringkat pertama *rework* atau paling banyak kasusnya. Hal tersebut berdampak pada *rework* bagian sample. misalnya harus memakai kancing warna hitam tetapi di pasang adalah warna biru, harusnya pada bagian *pocket* itu di *stich* 1mm *hidden* tidak di *stich*.
6. Menetesnya minyak pada jarum yang mengakibatkan adanya kotor minyak pada garment.
7. Tumpulnya jarum jahit yang digunakan pada saat menjahit akan mengakibatkan tertarkknya serat pada garment.
8. Setting mesin yang kurang pass akan mengakibatkan puckering atau kerutan pada jahitan garment.
9. Kotor mesin jahit juga mengakibatkan *rework* pada bagian sewing karena mengakibatkan kotor pada garment yang di jahit.

Selain berakibat pada perubahan rencana produksi, kurangnya reject atau *rework* juga memungkinkan terjadinya keterlambatan *delivery order* garment, dimana pada perusahaan pernah terjadi kemunduran waktu *delivery order* garment. Untuk menyelesaikan permasalahan ini dibutuhkan suatu sistem yang mampu mengatasi agar tidak terjadi reject atau *rework* dengan solusi yang diberikan dari penelitian ini.

E. SOLUSI

Rework pada industri garmen merupakan fenomena umum yang menghambat kelancaran laju produksi dan fokus pada produk berkualitas buruk berdampak pada ekonomi pabrik secara keseluruhan. Meminimalkan *rework* adalah suatu keharusan dalam peningkatan kualitas dan produktivitas. Pengerjaan ulang adalah masalah penting untuk produk berkualitas buruk dan tingkat produksi rendah.

Pengerjaan ulang adalah aktivitas nonproduktif yang berfokus pada aktivitas apa pun yang tidak ingin dibayar oleh pelanggan. Aktivitas nonproduktif menggambarkan bahwa pelanggan tidak menganggap sebagai nilai tambah pada produknya. Dengan bereaksi lebih cepat dalam meminimalkan pengerjaan ulang untuk membuat produk sesuai permintaan pelanggan dengan kualitas yang diharapkan, perusahaan dapat menginvestasikan lebih sedikit uang dan lebih banyak penghematan biaya.

Demi menjaga standar atau kualitas produk maka wajib untuk mendeteksi kesalahan dan mencari solusi terbaik untuk mengurangi kesalahan tersebut. Berikut solusi yang di tawarkan peneliti pada bagian sample untuk meminimalisir rework :

1. Penambahan SDM (Sumber Daya Manusia)

- a. Mekanik.

Perlunya penambahan mekanik pada bagian sewing sampel di karenakan terjadi kekurangan tenaga mekanik apabila terjadi kerusakan mesin secara tiba tiba dan bersamaan dengan mesin yang lain. Pada bagian sampel memiliki mesin yang banyak sedangkan tenaga mekanik hanya satu orang saja, dengan hal itu mekanik tidak dapat mengcover seluruh kerusakan mesin pada bagian sample apabila terjadi kerusakan secara bersama sama.

- b. QC *Inline*

Ketika garmen sedang melewati proses demi proses pada bagian sewing, QC *inline* bertugas memeriksa pada bagian bagian garmen terutama pada oprasi kritis atau sering disebut critical point, pada pemeriksaan ini QC *inline* memeriksa 100% dan di periksa satu persatu di setiap komponen garmentnya. Hal tersebut sangat berpengaruh terhadap kecilnya presentase rework pada bagian sampel di karenakan telah melakukan pemeriksaan sebelum garmen sampai di meja QC pusat.

c. QC Cutting

Pemeriksaan mutu potong pada bagian cutting juga tak kalah penting dengan QC *inline*, karena sering terjadinya kesalahan pada saat memotong kain atau missing pemotongan QC cutting sangat berperan penting untuk meminimalisir rework pada bagian cutting dan jika cutting bermasalah maka sewing juga akan bermasalah karena terjadi kemunduran output atau bahkan pengiriman.

2. Diperlukan training untuk bagian Operator Penempelan Interlining.

Penempelan interlining pada garmen juga tidak luput dari kesalahan yang juga berakibat fatal pada bagian sewing karena jika suatu komponen terjadi kesalahan pada interlining maka akan dilakukan pembongkaran garmen yang telah di jahit dan mengakibatkan mundurnya pengiriman dan output pada bagian sewing dan terjadi rework pada ke dua bagian tersebut. Training operator penempelan interlining dapat di jalankan setiap pekan agar meminimalisir rework.

3. Penambahan mesin otomatis pada bagian sampel.

Meskipun produksi sampel tidak sebanyak bagian sewing central tetapi sampel juga memerlukan mesin otomatis yang dapat membantu jalannya proses produksi, hal ini di perlukan karena sering terjadi keterbatasan penggunaan mesin otomatis karena mesin tersebut hanya terdapat di area sewing central dan sedangkan produksi sampel menjadi pending dan mengakibatkan gagal kirim.

Solusi yang diberikan ini merupakan sistem yang dapat membantu Perusahaan dalam:

- a. Melakukan penjadwalan produksi dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan order, yaitu untuk menerima order dan menetapkan target pengerjaan proses produksi.
- b. Melakukan pengontrolan produksi, khususnya dengan para pihak yang berkaitan dengan keberlangsungan proses produksi:

- c. Kinerja pegawai Perusahaan (dapat diukur dan ditetapkan pegawai tersebut termasuk ke dalam kategori yang mana? Apakah baik / tidak baik ataukah cepat / sedang / lambat?
- d. Proses produksi mana yang menghasilkan banyak kesalahan, sehingga dari proses produksi tersebut dapat lebih diawasi lagi atau diberikan pengarahan ulang agar kesalahan yang terjadi pada proses produksi tersebut dapat berkurang.
- e. Mengkategorikan supplier bahan, sehingga owner dapat berhati-hati dalam memesan bahannya kepada supplier yang suka terlambat, dan dapat memperkirakan kapan bahan yang dipesan datang, sehingga proses produksi berlangsung tepat waktu.

Pengamatan ini didasarkan pada sistem saat ini di mana operator berfungsi sebagai lini pertama implementasi kontrol kualitas. Dan stasiun penjahitan lainnya tidak memiliki operator untuk melayani di posisi kontrol kualitas lini pertama. Kemudian akhirnya prosedur penilaian dilakukan dan mencari tahu saran terbaik.

Amirullah (2015), mengatakan bahwa ada beberapa faktor yang menentukan besar kecilnya produktivitas kerja, yaitu:

- a. Kepuasan kerja

Karyawan yang merasa puas akan berusaha mencapai tingkat kepuasan yang lebih tinggi dengan cara mengoptimalkan hasil kerja (output). Jika output yang diberikan tidak sebanding dengan semangat yang diberikan maka kepuasan kerja akan menurun sehingga produktifitas juga akan menurun.

- b. Input

Besar kecilnya input yang diberikan dalam sebuah proses produksi akan menentukan hasil akhir (output) dari sebuah pekerjaan. Input yang dimiliki karyawan adalah motivasi, tenaga, sikap, pengetahuan dan keterampilan, sarana yang mendukung dan lingkungan kerja.

- c. Waktu kerja

Jam kerja yang lama mendorong karyawan untuk terus memperbanyak dan meningkatkan hasil kerja. Faktor ini relatif, harus didukung faktor lainnya, seperti input.

Menurut (Ardana 2012), motivasi adalah sesuatu yang timbul dari dalam diri sebagai sebuah kekuatan seseorang secara sadar untuk melakukan aktifitas yang dapat menghasilkan suatu perubahan secara nyata untuk membantu dirinya sendiri dan juga orang lain dalam menangani suatu permasalahan yang dihadapinya sehingga dapat memberikan kepuasan bagi dirinya dan juga bagi masyarakat. Sumber motivasi tergolong menjadi dua:

a. Motivasi Intrinsik

Motif-motif yang berasal dari diri sendiri, karena dari dalam individu sudah ada kemauan untuk melakukan sesuatu. Faktor yang mendorong seseorang melakukan sesuatu adalah minat, sikap positif dan kebutuhan. Kemajuan, perkembangan, tanggung Jawab, penghargaan, prestasi, pekerjaan itu sendiri merupakan faktor intrinsik.

b. Motivasi ekstrinsik

Motif yang berasal dari luar atau mendapat dorongan dari luar. Menurut F.Herzberg ada dua faktor utama dalam dalam organisasi yang membuat karyawan puas dan mendorong mereka bekerja lebih baik lagi. Yaitu, motivator dan faktor kesehatan kerja. Upah, kondisi kerja, keamanan kerja, status, prosedur perusahaan, mutu penyeliaan, mutu hubungan interpersonal antar sesama rekan kerja, atasan, dan bawahan merupakan faktor-faktor ekstrinsik.

Menurut Absari dan Arian (2012) kemampuan dibutuhkan demi tercapainya kinerja yang baik, karena kemampuan bekerja seseorang menunjukkan potensi dari diri orang tersebut dalam menjalankan aktivitas. Kemampuan (*ability*) adalah kapasitas seorang individu untuk melakukan beragam tugas dalam suatu pekerjaan. Kemampuan adalah

suatu penilaian terkini atas apa yang dikerjakan karyawan. Ada 3 pengukuran variabel kemampuan (Absari dan Arian 2012):

- a. Pengetahuan adalah wawasan karyawan dalam melaksanakan maupun menyelesaikan tugasnya.
- b. Keterampilan adalah cara khusus dari karyawan itu sendiri dalam melakukan tugasnya.
- c. Pengalaman kerja adalah karir sesuai bidangnya yang dimiliki oleh karyawan yang mana dapat berpengaruh terhadap kinerja karyawan itu sendiri.

Bagian pengawasan produksi dan memberinya tanggung jawab untuk mengetahui keadaan dari seluruh pesanan dalam pabrik dan mengoordinasikan seluruh aspek pengerjaannya dari pesanan diterima hingga siap untuk diserahkan kepada pelanggan. Pengawasan produksi merupakan fungsi staf yang memberikan petunjuk-petunjuk untuk berbagai bagian dari pabrik, menunjukkan apa yang harus mereka lakukan dan kapan harus melakukannya.

Dari permasalahan di atas dengan solusi yang di tawarkan maka akan memberikan keuntungan berupa :

- a. Dapat membantu tercapainya operasi produksi yang efisien dari suatu perusahaan pabrik. Dalam pengerjaan suatu pesanan, pengawasan produksi menjamin tepatnya dan lebih positifnya penyelesaian pesanan dan waktu penyerahannya.
- b. Membantu merencanakan prosedur pengerjaan yang kacau dan sembarangan, sehingga dapat lebih sederhana. Hal ini tidak hanya akan menambah efisiensi pabrik, tetapi juga membuat pekerjaan yang ada lebih mudah dikerjakan. Selain itu, umumnya para pekerja lebih suka untuk bekerja dengan hasil yang lebih baik, jika diawasi dan direncanakan, sehingga akan menaikkan moral pekerja.
- c. Menjaga agar tersedia pekerjaan atau kerja yang dibutuhkan pada titik minimum, agar dapat dilakukan penghematan dalam penggunaan tenaga kerja dan bahan.

Bagian pengawasan produksi dan memberinya tanggung jawab untuk mengetahui keadaan dari seluruh pesanan dalam pabrik dan mengoordinasikan seluruh aspek pengerjaannya dari pesanan diterima hingga siap untuk diserahkan kepada pelanggan. Pengawasan produksi merupakan fungsi staf yang memberikan petunjuk-petunjuk untuk berbagai bagian dari pabrik, menunjukkan apa yang harus mereka lakukan dan kapan harus melakukannya.

F. KESIMPULAN

Dari permasalahan di atas dengan solusi yang di tawarkan maka akan memberikan keuntungan berupa :

1. Dapat membantu tercapainya operasi produksi yang efisien dari suatu perusahaan pabrik. Dalam pengerjaan suatu pesanan, pengawasan produksi menjamin tepatnya dan lebih positifnya penyelesaian pesanan dan waktu penyerahannya.
2. Membantu merencanakan prosedur pengerjaan yang kacau dan sembarangan, sehingga dapat lebih sederhana. Hal ini tidak hanya akan menambah efisiensi pabrik, tetapi juga membuat pekerjaan yang ada lebih mudah dikerjakan. Selain itu, umumnya para pekerja lebih suka untuk bekerja dengan hasil yang lebih baik, jika diawasi dan direncanakan, sehingga akan menaikkan moral pekerja.
3. Menjaga agar tersedia pekerjaan atau kerja yang dibutuhkan pada titik minimum, agar dapat dilakukan penghematan dalam penggunaan tenaga kerja dan bahan.

Bagian pengawasan produksi dan memberinya tanggung jawab untuk mengetahui keadaan dari seluruh pesanan dalam pabrik dan mengoordinasikan seluruh aspek pengerjaannya dari pesanan diterima hingga siap untuk diserahkan kepada pelanggan. Pengawasan produksi merupakan fungsi staf yang memberikan petunjuk-petunjuk untuk berbagai

bagian dari pabrik, menunjukkan apa yang harus mereka lakukan dan kapan harus melakukannya.

1. DAFTAR PRESENSI

Nama Mahasiswa	ZULFIITA DEVI	Nama Instansi	PT. Dan Liris
NIM	20120142	Alamat Instansi	Jl. Merapi No. 23 Barotah, Grogol, Sidosarjo - 57193
Pembimbing	Dr. Budi Sukanto, S.E., M.M., M.H.	Nama Pimpinan	
No. Telp Pembimbing	0821 - 3305 - 7051	No. Telp Pimpinan	

[illegible]

Surakarta, 10 April 2023.



2. Produk Cacat



3. Order Baju Janie and Jack



4. Area Sample

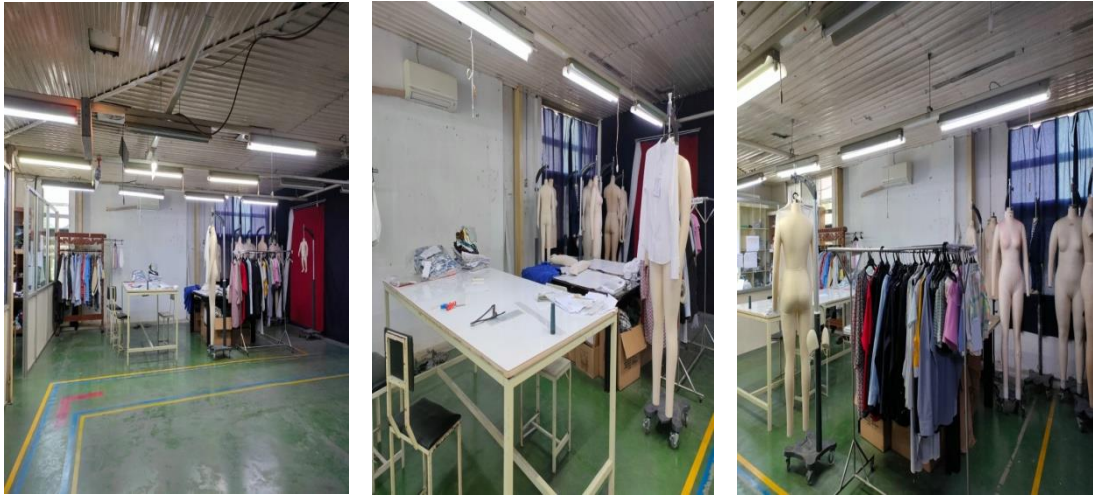




5. Area QC



6. Technical Garment



7. Area Finishing



8. Proses Jahit Zipper



9. Proses Obras



10. Proses Gosok Cetak Pocket



11. Proses Pemasangan Pocket



NO	TANGGAL	WAKTU	KEGIATAN
1.	Rabu, 1 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ TEST PH JANIE AND JACK SUMMER JLB31358T/1000 46382/341941 ✓ SIZE SET JANIE AND JACK SUMMER JLB31358T/1000 46382/341941 ✓ ISHOMA ✓ TEST PH JANIE AND JACK SUMMER JLB31559T/1000 46305/341722 ✓ PPS JANIE AND JACK SUMMER JLB31559T/1000 46305/341722
2.	Kamis, 2 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00	➤ Briefing pagi bersama seluruh bagian sample ➤ Breafing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ SALESMAN SCHOOL BLAZER CULOTTES ✓ GARMENT TEST JANIE AND JACK SUMMER JLB31559T/1000 46305/341722

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan GARMENT TEST JANIE AND JACK SUMMER JLB31559T/1000 /46305/341722 ✓ SIZE SET JANIE AND JACK SUMMER JLB31559T/1000 46305/341722
3.	Jumat, 3 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30 16.30 - 17.00 17.00 - 18.30	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ GARMENT TEST SAMPLE JANIE AND JACK SUMMER JLB31358T/1000 46382/341941 ➤ ISHOMA ✓ SALESMAN SCHOOL BLAZER JR CULOTTES 472001 NAVY ✓ SALESMAN SCHOOL BLAZER JR CULOTTES 4493002 BLUE ➤ ISHOMA OVERTIME ➤ Penyelesaian
4.	Sabtu, 4 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan ✓ SALLES MEN SCHOOL BLAZER JR CULOTTES

		11.00 - 12.00 12.00 - 15.00	HL1527512A GREEN ➤ ISHOMA ✓ Melanjutkan SALESMAN SCHOOL BLAZER JR CULOTTES HL1527512A GREEN ✓ MOCK UP JANIE AND JACK JLB31559T/1000 46305/341722
5.	Minggu, 5 Februari 2023	LIBUR	
6.	Senin, 6 Februari 2023		➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ 1ST SAMPLE UNITED ARROW 6219-699-0516 ✓ REQUEST SAMPLE SCHOOL BLAZER JR CULLOTES ✓ MTM BOB STEWEARD LILYDALE /355981
7.	Selasa, 7 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00	➤ Briefing pagi Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ QA Sample BOB STEWAERD CHELTENHAM DREES

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	✓ MTM BOB STEWEARD BILLANOOK/355980 ✓ ISHOMA ✓ PROTO SAMPLE LOV LEI 23T214-SMOCKED WAIST WRAP TOP
8.	Rabu, 8 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ BOB STEWEARD MELBOURNE GIRLS DRESS ✓ TALBOT 232903314P MILK FLAX ✓ ISHOMA ✓ TALBOT 23293314P INDIGO BLUE
9.	Kamis, 9 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing pagi Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ BOB STEWEARD NEW KILDRE KILVINGTON DRESS ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit BOB STEWEARD NEW KILDRE KILVINGTON DRESS

10 .	Jumat, 10 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 -13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ GARMENT TEST SAMPLE JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10004 6700/341903 ➤ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10004 6700/341903 ✓ BARBOUR 10015173/LSH15 91
11 .	Sabtu, 11 Februari 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing pagi bersama leader ➤ Melanjutkan menjahit BARBOUR 10015173/LSH1591
12 .	Minggu, 12 Februari 2023	LIBUR	
13 .	Senin, 13 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing pagi Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ MTM SH D1847/1631687 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit MTM

			SH D1847/1631687
14 .	Selasa, 14 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00 16.00 - 16.30 16.30 - 18.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ MTM SH D1847/1631687 ✓ DV SAMPLE SCHOOL BLAZER OUNSTCUL col. Navy ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan DV SAMPLE SCHOOL BLAZER OUNSTCUL col. Navy ✓ PPS JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10000 46700/341903 ✓ ISHOMA OVERTIME ✓ Melanjutkan PPS JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10000 46700/341903
15 .	Rabu, 15 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ UNITED ARROW 6214-699-0747 col. 79/Navy

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	JG12707K/10004 6700/341903 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit PPS JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10004 6700/341903 ✓ Test PH PPS JANIE AND JACK SUMMER JG12707K/10004 6700/341903
17 .	Jumat 17 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS ARGYLE I- G09LH601 ✓ MTM SH D1849/1631689 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit MTM SH D1849/1631689
18 .	Sabtu, 18 Februari 2023	LIBUR	
19 .	Minggu, 19 Februari 2023	LIBUR	
20 .	Senin, 20 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ MTM SH D1849/1631689 ✓ ISHOMA

		12.00 - 16.00	✓ Menlanjutkan menjahit MTM SH D1849/1631689
21 .	Selasa, 21 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ DV SAMPLE MIDFORD MSRF011861 DRESS1013SPC ✓ ISHOMA ✓ PPS ON CAMPUS 90-9045
22 .	Rabu, 22 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ MTM BOB STEWARD CHELTENHAM/356 980 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit MTM BOB STEWARD CHELTENHAM/356 980
23 .	Kamis, 23 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan :

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	✓ QA SAMPLE ON CAMPUS 91-5555 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit QA SAMPLE ON CAMPUS 91-5555
24 .	Jumat, 24 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS ARGYLE I-B213135-CHI ✓ ISHOMA ✓ SECOND PROTO LOV LEI 23P555-BEACH PANT
25 .	Sabtu, 25 Februari 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan: ✓ SECOND PROTO LOV LEI 23P555-BEACH PANT
26 .	Minggu, 26 Februari 2023	LIBUR	
27 .	Senin, 27 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS TORI RICHARD 2623-GRILS SUNDRESS ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit PPS TORI RICHARD

			2623-GRILS SUNDRESS
28 .	Selasa, 28 Februari 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ GARMENT TEST TORI RICHARD 7675-LEADIES SUNDRESS ✓ ISHOMA ✓ JUMPING SIZE LOV LEI 23T214
29 .	Rabu, 1 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00 16.00 - 16.30 16.30 - 18.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ JUMPING SIZE LOV LEI 23SK1701 ✓ ISHOMA ✓ LAUNCH BARBOUR LSH 1591 NY73 ✓ BRANDLAB BARBOUR LSH1591 NY73 ✓ ISHOMA OVERTIME ✓ PHOTO SAMPLE BARBOUR LSH1591 NY73
30 .	Kamis, 2 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ MARKETING TRUTEX TB24-02 ¼ PLACKET SHIRT ✓ ISHOMA ✓ JUMPING SIZE LOV LEI 23D361
31 .	Jumat, 3 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ JUMPING SIZE LOV LEI 23D361 ✓ ISHOMA ✓ SECOND PROTO LOV LEI 23P555
32 .	Sabtu, 4 Maret 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Melanjutkan menjahit SECOND PROTO LOV LEI 23P555
33 .	Minggu, 5 Maret 2023	LIBUR	
34 .	Senin, 6 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS ARGYLE I-B09SE08-PIN ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit PPS ARGYLE I-B09SE08-PIN
35 .	Selasa, 7 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample

		07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PHOTO SAMPLE UNITED ARROW-BEE FIRST 3214-199-3739 TROUSERS ✓ ISHOMA ✓ ONE SET SAMPLE BAYCREWS-NAIGAI23-010-312-2000-31 JACKET
36 .	Rabu, 8 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB31358T/1000 47817 ✓ ISHOMA ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB31196CT/100 047847
37 .	Kamis, 9 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00	➤ Breafing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS TORI RICHARD 7675-LEADIES SUNDRESS

		12.00 - 16.00	✓ ISHOMA ✓ DV SAMPLE TRUTEX 1426003QUACKER S HILL
38 .	Jumat, 10 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ QA SAMPLE NOONE TASSH0612/TAS SHORT ✓ ISHOMA ✓ PSMS TORI RICHARD DW827CRG ALANI DRESS
39 .	Sabtu, 11 Maret 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PSMS TORI RICHARD DW826CRG EMME DRESS
40 .	Minggu, 12 Maret 2023		LIBUR
41 .	Senin, 13 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan ; ✓ PSMS TORI RICHARD DW826CRG EMME DRESS ✓ ISHOMA ✓ MARKETING SAMPLE TRUTEX UK TBX10266

42 .	Selasa, 14 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Mejahit dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093045 4PCS ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093045 4PCS
43 .	Rabu, 15 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093046 ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB60410T/1000 47816 OPT.1 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB60410T/1000 47816 OPT.1 ✓ NDV SAMPLE WINTER23

			JLB60410T/1000 47816 OPT. 2
44 .	Kamis, 16 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093046 ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 20 AW 70093044 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093044 ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER JLG31785T/100 047820
45 .	Jumat, 17 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093044 ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLG31785T/1000 47820 OPT. 1

		11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	✓ ISHOMA ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLG31785T/1000 47820 OPT.2 ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLG31785T/1000 47820 OPT.3
46 .	Sabtu, 18 Maret 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLG31785T/1000 47820 OPT.3 ✓ MAEKETING SAMPLE TRUTEX UK TEB10264
47 .	Minggu, 19 Maret 2023	LIBUR	
48 .	Senin, 20 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS JANIE AND JACK FALL23 JLB3168T/10003 0525/342188 ✓ MARKETING JANIE AND JACK FALL23 JLB3168T/10003 0525/342188

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit MARKETING JANIE AND JACK FALL23 JLB3168T/10003 0525/342188 ✓ NDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLG31785T/1000 47820 OPT.3
49 .	Selasa, 21 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS SANIKLEEN HAC50201 ✓ PPS JLB31684T/1000 30520/342188 ✓ ISHOMA ✓ MARKETING JLB31684T/1000 30520/342188 ✓ SNAP BUTTON JANIE AND JACK FALL23 JLB31684T/1000 30525/342188
50 .	Rabu, 22 Maret 2023	LIBUR	
51 .	Kamis, 23 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05. 07.05 - 11.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader

		11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS JANIE AND JACK FALL23 JLB31196T/1000 46987/342812 ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70093046 ✓ ISHOMA ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI23 AW 70093044 ✓ DV SAMPLE MIDFORD DRE837S TJ ST JOSEPHS MILDURA
52 .	Jumat, 24 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.30 11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS JANIE AND JACK FALL 23 JLB31196T/1000 46987/342812 ✓ SIZE SET JANIE AND JACK FALL 23 JLB31196T/1000 46987/342812 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit SIZE SET JANIE AND JACK FALL 23 JLB31196T/1000 46987/342812 ✓ FIT SAMPLE JANIE AND JACK

			SUMMER 23 JLB 60410BT/100044 6341/342956
53 .	Sabtu, 25 Maret 2023	06.20 - 06.30 06.30 - 11.30	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ GARMENT TEST JANIE AND JACK FALL 23 JLB31196T/100046987/342812 ✓ GARMENT TEST SAMPLE TORI RICHARD 262-GIRLS SUNDRESS
54 .	Minggu, 26 Maret 2023	LIBUR	
55 .	Senin, 27 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PPS ARGYLE 1-G54DS009C-WGP1* ✓ PDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB 31358T/100047839 ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit PDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER23 JLB 31358T/100047839 ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70833029

56 .	Selasa, 28 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 07.05 07.05 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample ➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70833026 ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70833030 ✓ ISHOMA ✓ EXHIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70833028
57 .	Rabu, 29 Maret 2023	06.50 - 07.00 07.00 - 11.00 11.00 - 12.00 12.00 - 16.00	➤ Briefing Bersama leader ➤ Menjahit dan menyelesaikan : ✓ PSMS TORI RICHARD DW828CRG BRIAR DRESS ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 70833028 ✓ ISHOMA ✓ PDV SAMPLE JANIE AND JACK WINTER 23 JLB31358T/1000 47817 ✓ MOCK UP SNAP JANIE AND JACK FALL 23 JLB31196T/1000 46987/342812 ✓ ISHOMA OVERTIME

		16.00 - 16.30	✓ GARMENT TEST JANIE AND JACK FALL 23
		16.30 - 18.30	JLB31684T/1000 30525/342188
58 .	Kamis, 30 Maret 2023	06.50 - 07.00	➤ Briefing Bersama seluruh bagian sample
		07.00 - 07.05	➤ Briefing Bersama leader
		07.05 - 11.00	➤ Menjahir dan menyelesaikan : ✓ EXIBITION SAMPLE NAIGAI 23 AW 40283023
			✓ GARMENT TEST JANIE AND JACK FALL 23 JLB31684T/1000 30525/342188
			✓ ISHOMA
		11.00 - 12.00	✓ SIZE SET JANIE AND JACK FALL 23 JLN31684T/1000 30525/342188
		12.00 - 16.00	✓ DV SAMPLE PFI MY SALVATION/LINE N DRAWSTRING PANS MENS
			✓ ISHOMA OVERTIME
		16.00 - 16.30	✓ QA SAMPLE ON CAMPUS 91-3010
		16.30 - 18.00	
59 .	Jumat, 31 Maret 2023	06.50 - 07.00	➤ Briefing Bersama leader
		07.00 - 11.30	➤ Menjahit dan menyelesaikan :

		11.30 - 13.00 13.00 - 16.30	✓ PSMS TORI RICHARD TW398CRG NALA BLOUSE ✓ DV SAMPLE PFI MY SALVATION/LINE N DRAWSTRING PANS MENS ✓ ISHOMA ✓ Melanjutkan menjahit DV SAMPLE PFI MY SALVATION/LINE N DRAWSTRING PANS MENS
--	--	--------------------------------	---