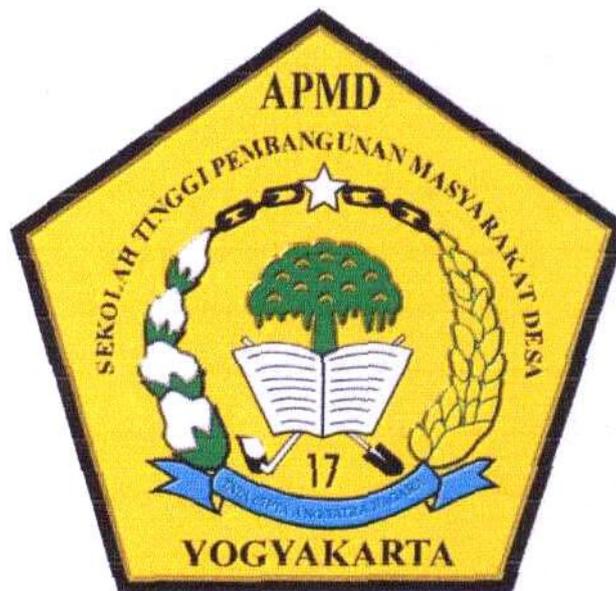


**PENERAPAN KEGIATAN *QUALITY CONTROL* DALAM PROSES PRODUKSI  
KONVEKSI PADA SEKSI *CUTTING SEWWING* DAN *FINISHING* PT JAYA  
KARYA PASUNDAN DI DESA GADUNGAN KECAMATAN WEDI KABUPATEN  
KLATEN JAWA TENGAH**

**LAPORAN TUGAS AKHIR**



**Disusun Oleh :**

**NAMA : ARNOYANTO ANA LALO**

**NIM : 19330019**



**PROGRAM STUDI PEMBANGUNAN MASYARAKAT DESA DIPLOMA TIGA  
SEKOLAH TINGGI PEMBANGUNAN MASYARAKAT DESA “ APMD “  
YOGYAKARTA**

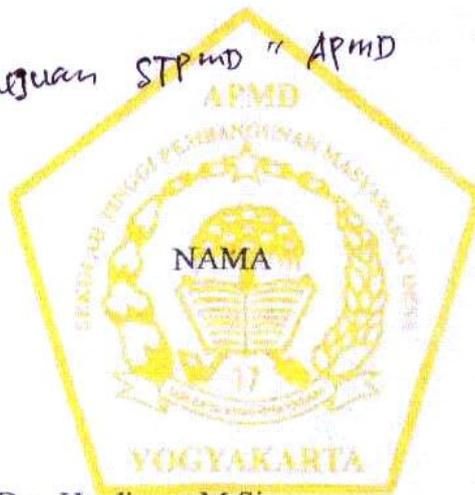
**2022**

## HALAMAN PENGESAHAN

Laporan Tugas Akhir ini telah di setujui dan dipertahankan di depan Tim Penguji untuk memenuhi persyaratan memperoleh gelar ahli madya pada Sekolah Tinggi Pembangunan Masyarakat Desa APMD Yogyakarta.

Hari : Selasa  
Tanggal : 14 Juni 2022  
Jam : 10.30  
Tempat : Ruang Ujian STPMD " APMD

TIM PENGUJI



TANDA TANGAN

Penguji I/ Pembimbing : Drs. Hardjono, M.Si

Penguji II : Ir. Christine Sri Widuputranti, MP

Mengetahui

Koordinator Lapangan

Dwi Narso

Ketua Prodi



Rini Dorojati, MS

## LEMBAR PERYATAAN

Dengan ini saya menyatakan Laporan Tugas Akhir ( LTA ) sebagai syarat memperoleh gelar ahli madya merupakan hasil karya tulisan saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah dan disebut dalam daftar pustaka. Saya menyatakan bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi-sanksi lainnya sesuai peraturan yang berlaku, apabila di kemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam LTA ini.



Arnoyanto Ana Lalo

19330019

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penyusun sampaikan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, karena berkat ridho dan rahmatNya, penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir di Desa Gadungan khususnya di PT. JKP Klaten dengan judul “ Penerapan Quality Control Dalam Proses Produksi Konveksi Pada Seksi Cutting Sewwing Dan Finishing PT. Jaya Karya Pasundan Klaten ”.Laporan Tugas Akhir ini merupakan salah satu memenuhi persyaratan dalam menyelesaikan masa study dan memperoleh gelar mahya ahli.

Penulis menyadari bahwa Laporan Tugas Akhir ini masih jauh dari sempurna maka penulis mohon masukan baik berupa kritik, saran atau apapun yang bersifat membangun. Pada kesempatan ini pula, penulis sampaikan banyak terimakasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan laporan ini:

1. Bapak Dr. Sutoro Eko Yunanto selaku ketua Sekolah Tinggi Pembangunan Masyarakat Desa “ APMD “
2. Ibu Ir. Rini Dorojati M.S selaku ketua Program Studi Pembangunan Masyarakat Desa Diploma III.
3. Bapak Drs. Hardjono M.Si selaku Dosen Pembimbing Lapangan yang telah membimbing mulai dari pembuatan laporan tugas akhir (LTA) sampai selesainya laporan ini baik itu saran kritikan dan masukan sehingga dapat menambah wawasan dalam menyelesaikan laporan ini.
4. Bapak Amiruddin selaku Kepala Desa Gadungan telah memberi izin dan kesempatan untuk melakukan kegiatan magang.
5. Bapak Dwi Narso selaku koordinator lapangan yang telah menerima dan memberi kesempatan untuk melakukan magang di JKP.
6. Seluruh pekerja yang telah meluangkan waktunya dan memberi informasi dan data kepada penulis.
7. Bapak Agustinus B.A Lalo, Ibu Maria K. Waleka, Kakak Arniyati Sinda, dan Adi Arvinyana Pora sinda, Armanto Yudi Lalo, Artini Yoke Ina, Aryo Safat Yongki Lalo. Tersayang yang selama ini selalu memdoakan, mendukung dengan penuh kasih sayang dan tidak henti berjuang memberi yang terbaik untuk penyusun.
8. Delvina Ina Wunga yang selalu memberikan doa, semangat, dan perhatian.

Harapan penulis semoga Laporan Tugas Akhir ( LTA )ini dapat menambah pengetahuan, wawasan dan referensi bagi siapa saja yang memerlukan. Demikian Laporan Tugas Akhir penulis susun, semoga dapat bermanfaat bagi penyusun dan para pembaca.

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
LEMBAR PERNYATAAN.....	iii
KATA PENGANTAR .....	iv
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR TABEL .....	vii
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang .....	1
B. Tujuan Magang .....	5
C. Sasaran dan Lokasi Magang .....	5
D. Metode .....	6
E. Rangkaian Aktivitas dan Strategi.....	8
F. Faktor Pendukung dan Penghambat.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB II. DESKRIPSI WILAYA DESA GADUNGAN KECAMATAN WEDI KABUPATEN KLATEN JAWA TENGAH .....	10
A. Keadaan Georafis.....	10
1. Letak dan Batas Wilayah.....	10
2. Iklim dan Topografi .....	10
3. Orbitrasi.....	10
4. Luas dan Penggunaan Lahan.....	11
B. Keadaan Demografis.....	11
1. Jumlah Penduduk Menurut Jenis Kelamin.....	11
2. Jumlah Penduduk Menurut Kelompok Usia .....	12
3. Jumlah Penduduk Menurut Tingkat Pendidikan .....	12
4. Jumlah Peduduk Menurut Mata Pencarian .....	14
5. Jumlah Penduduk Berdasarkan Agama.....	15
6. Keadaan Sosial .....	15
C. Profil Jaya Karya Pasundan Klaten.....	19
1. Sejarah Berdirinya Jaya Karya Pasundan Klaten .....	19
2. Logo .....	21
3. Struktur Organisasi PT. JKP Klaten.....	21

BAB III. PELAKSANAAN KEGIATAN MAGANG .....	27
A. Proses Dan Tahapan Pelaksanaan Kegiatan Magang .....	27
1. Persiapan Magang.....	28
2. Kekuatan ( <i>Strenghts</i> ) .....	34
3. Kelemahan ( <i>Weaknesesses</i> ) .....	34
4. Peluang ( <i>Opportunities</i> ).....	34
5. Ancaman ( <i>Threats</i> ) .....	35
B. Pengalaman Berharga Yang Di Peroleh Selama Magang Di PT. Jaya Karya Pasundan Klaten. ....	42
C. Evaluasi Kegiatan Magang .....	43
D. Rekomendasi.....	44
DAFTAR PUSTAKA .....	45
LAMPIRAN.....	46

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Matrik SWOT.....	7
Tabel 2.1 Jumlah Penduduk Berdasarkan Jenis Kelamin.....	11
Tabel 2.2 Penduduk Menurut kelompok usia.....	12
Tabel 2.3 Jumlah Penduduk Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	13
Tabel 2.4 Penduduk Berdasarkan Mata Pencarian.....	14
Tabel 2.5 Jumlah Penduduk Berdasarkan Agama.....	15
Tabel 2.6 Tabel Fasilitas di Desa Gadungan.....	17
Tabel 3.1 Matrik Analisis SWOT.....	34

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Seiring berjalannya waktu dan perkembangan jaman kebutuhan manusia juga selalu mengikuti hadirnya teknologi baru yang lebih maju dan lebih canggih salah satunya teknologi dalam memenuhi kebutuhan manusia dalam hal ini sandang yang selalu berubah ubah model dan motifnya. Sandang merupakan salah satu kebutuhan primer manusia yang tidak akan pernah berhenti di butuhkan oleh masyarakat Indonesia kebutuhan sandang akan meningkat sesuai dengan laju pertumbuhan penduduk. Dilihat dari laju pertumbuhan penduduk di Indonesia selalu meningkat sehingga kebutuhan sandang juga meningkat dan ditambah lagi model yang di desain oleh Industri yang menarik sehingga membuat keinginan manusia tidak tanggung tanggung untuk memperoleh produk baju sesuai dengan perkembangan zaman. Pada saat ini banyak orang yang menginginkan penampilan yang berbeda dari yang lain atau pakaian yang beda dari yang lain pakaian juga mencerminkan keperibadian seseorang menjadi percaya diri di depan umum dan juga mencerminkan peradapan. Sandang dituntut untuk terus mengikuti selera konsumen termasuk kebutuhan memproduksi bahan sandang yang berkualitas dan mampu mengikuti perkembangan model.

Kain merupakan salah satu bahan yang diolah menjadi berbagai macam model baju jadi dan sesuai dengan keinginan pasar atau masyarakat, dan kain adalah salah satu hasil dari industri tekstil yang dimana kain bisa dibuat untuk berbagai macam penutup aurat pelindung dari teriknya matahari, pelindung dari hawa dingin atau suhu dingin dan memperindah penampilan. Sebagai contohnya yaitu kain

tersebut digunakan untuk pembuatan jas, kemeja,kaos, jaket topi, daster, dan kebutuhan lainnya. Kebutuhan manusia terhadap pakaian tidak akan surut atau berkurang dikarenakan aktifitas manusia yang meningkat kecenderungan masyarakat Indonesia untuk menggunakan pakaian jadi yang siap dipakai semakin banyak baik itu laki-laki maupun perempuan. Usaha konveksi merupakan bidang usaha yang memproduksi pakaian atau busana dalam jumlah yang banyak atau secara massal yang sesuai dengan permintaan pasar. produk yang di hasilkan oleh usaha konveksi cukup banyak seperti seragam anak sekolah, pegawai maupun swasta, seragam, kaos, kemeja dan jaket, almater dan lain-lain.

PT. Jaya Karya Pasundan Klaten merupakan salah satu industri yang memproduksi berbagai macam sandang seperti kaos, kemeja, jaket, jas dan daster. saat ini banyak persaingan yang muncul dengan berbagai industri di daerah Klaten sehingga perlu meningkatkan dan menerapkan *quality control* untuk menjaga kualitas produk. Menerapkan pengendalian strategi untuk menjaga kualitas yang baik dengan menerapkan proses *quality control* produk yang dapat bersaing di pasaran serta dapat memenuhi kepuasan pelanggan atau pembeli. Produk yang berkualitas menjadi tujuan utama konsumen dalam pemilihan produk yang ditawarkan oleh perusahaan industri tekstil dan konveksi. Menurut Prawirosentono ( 2007 ) kualitas suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan. Menurut Goetsch dan Davis ( 1995 ) kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berkaitan dengan produk, orang, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi apa yang diharapkan.

Menurut Sofjan ( 1998 ) pengendalian kualitas dan pengawasan mutu yang dimaksud yaitu usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas barang yang

dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan. pengendalian kualitas ini dapat dijamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apa bila terjadi penyimpangan dapat segera diperbaiki.

Selama ini peningkatan kualitas di PT. JKP Klaten belum menggunakan metode pengendalian kualitas yang signifikan sehingga permasalahan yang muncul dalam produksi perusahaan masih banyak menghasilkan produk-produk cacat. PT. JKP Klaten memproduksi sesuai dengan jumlah pesanan karena dalam melakukan produksinya bersifat *make to order*. Dalam industri konveksi ada beberapa seksi yang perlu di lalui agar produk yang dihasilkan berkualitas diantaranya ada seksi sampel, seksi *cutting*, seksi *sewing*, dan seksi *folding* dan *finishing*. dari seksi diatas pemegang mefokuskan ke seksi *cutting*, *sewing* dan *finishing* dikarenakan ketiga seksi diatas sangat penting dalam memproduksi suatu produk yang berkualitas dan menarik. Oleh karena itu pemegang memilih untuk lebih memperdalam pada seksi *cutting*, *sewing* dan *finishing*.

*Cutting*/Pemotongan adalah untuk mendapatkan bentuk dari bagian-bagian pola (kertas marker) dimana gambar pola sudah dipersiapkan lebih dahulu dan pemotongan harus tepat pada garis yang ada pada kertas marker, dengan tujuan untuk menghindari kesalahan *size specification* ( ukuran ) pada proses berikutnya. Bagian *cutting* bertanggung jawab untuk memotong kain dan memberi umpan departamen *sewing* dengan potongan potongan kain berbentuk komponen industri yang siap untuk dilakukan proses jahit. Kapasitas departamen *cutting* direncanakan sesuai dengan kebutuhan target harian dari *line sewing* bagian *cutting* industri diatur oleh kepala bagian *cutting* ( kabag *cutting* ) aktifitas bagian *cutting* industri meliputi :

pemotongan, pengelaran kain, pemeriksaan kualitas komponen industri *Quality Control* dan *helper* untuk menyortir potongan dan pengikat potongan ( *bundling* )

*Sewwing* adalah proses menjahit bentuk bagian kemeja menjadi kemeja yang siap untuk dipakai berdasarkan dengan bentuk ukuran yang telah di tetapkan. untuk seksi *sewwing* ini memiliki bentuk *assembling* ( merakit ) yang artinya mengerjakan jahitan secara bagian perbagian dari setiap operator. Keuntungan *assembling quality* adalah setiap terjadi penyimpangan dari setiap bagian langsung dapat diketahui dari mesin nomor berapa, dan demikian pengulangan secara dini dapat langsung dilakukan. disamping *qualiti control* yang harus dijaga kualitas tidak ikut tertinggal sebab setiap operator telah mendapatkan target produk guna menunjang target yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

*Finishing* setelah selesai proses *sewwing* pakaian di bawah ke bagaian *finishing* untuk dilakukan proses pengecekan. kegiatan *finishing* meliputi pemangkasan sisa benang, memeriksa pakaian apa itu sudah sesuai warna, dan ukuran, menyeterika, melepaskan noda, permak *folding*, pengepakan pakaian, persiapan daftar kemasan, audit pengiriman internal, dan yang terakhir dokumentasi dan laporan.

PT. Jaya Karya Pasundan adalah salah satu industri konveksi dan salah satu perusahaan yang memberdayakan masyarakat Klaten terlebih kusus pada ibu-ibu yang memiliki keterampilan menjahit, PT. Jaya Karya Pasundan menyediakan wadah atau fasilitasi bagi ibu ibu yang yang memiliki keterampilan menjahit. Ibu-ibu yang bekerja di PT. Jaya Karya Pasundan sebagian adalah ibu ibu yang di PHK oleh perusahaan lain karena terjadi wabah covid 19 pada tahun 2020.

PT. Jaya Karya Pasundan memiliki jaringan yang tersebar di berbagai daerah seperti di Bali, Sumatra, Jakarta, Pekalongan, Malang, Surabaya dan lain lain.

Serta bekerja sama dengan instansi pemerintah. PT. JKP menerima orderan dari Pemerintah seperti baju/konstum Dinas Lingkungan hidup, Dinas Perhubungan, Napi, Polri, dan TNI.

Berdasarkan hasil ovservasi dan wawancara yang di lakukan pemagang permasalahan yang ditemukan di JPK Klaten yaitu yang pertama PT. JKP Klaten dalam *Qualiti Kontrol* pada seksi *Sewwing, cutting dan finishing* yang masih kurang terkontrol dalam hal ini, Pimpinan PT. JKP Klaten yang kurang tegas dalam memberikan sanksi terhadap bawahan yang tidak mengikuti peraturan di PT. JKP Klaten. Kedua karyawan yang sesuka hati meliburkan diri untuk kepentingan pribadi sehingga dalam seksi *Sewwing* keterbatasan karyawan dan pada seksi *finishing* karyawan yang bertugas sering terjadi tidak memperhatikan ulang atau periksa kembali hasil dari *Sewwing*, dan *Cutting* apa pola jahitan sudah sesuai apa tidak.

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi PT. JKP Klaten maka pemagang terdorong untuk melakukan magang di PT. JKP Klaten dengan “ Penerapan Kegiatan *Quality Control* dalam Proses Produksi Konveksi pada *Seksi Cutting Sewwing dan Finishing* PT. Jaya Karya Pasundan Klaten”

## **B. Tujuan Magang**

Adapun tujuan pemagang melakukan kegiatan magang adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui proses produksi konveksi pada seksi *Cutting, Sewwing, dan Finishing*.
2. Mengetahui Penerapan *Quality Control*
3. Mengetahui kendala pada proses produksi konveksi Jaya Karya Pasundan.

## **C. Sasaran dan Lokasi Magang**

1. Sasaran Magang di PT. Jaya Karya Pasundan Klaten

2. Lokasi Magang : Di jalan raya PTPN X No 10, Gadungan Wedi, Kabupaten Klaten ( samping lapangan tenis).

#### **D. Metode**

Dalam melaksanakan magang pemegang menggunakan Metode Analisis SWOT

Dalam melaksanakan kegiatan magang ini digunakan teknik Analisis SWOT. Analisis SWOT yaitu identifikasi berbagai faktor secara sistematis untuk merumuskan strategi perusahaan. SWOT merupakan singkatan dari *Strengths*, *Weaknesses*, *Opportunities* dan *Threats*. Analisis SWOT membandingkan antara faktor eksternal peluang (*Opportunities*) dan ancaman (*Threats*) dengan faktor internal kekuatan (*Strengths*) dan kelemahan (*Weaknesses*).

1. *Strength* (Kekuatan)

Kekuatan adalah sumber daya, keterampilan, atau keunggulan-keunggulan lain yang berhubungan dengan para pesaing dan kebutuhan pasar yang dapat dilayani oleh perusahaan yang diharapkan dapat dilayani

2. *Weakness* (Kelemahan)

Kelemahan adalah keterbatasan atau kekurangan dalam sumber daya, keterampilan, dan kapabilitas yang secara efektif menghambat kinerja perusahaan. Keterbatasan tersebut dapat berupa fasilitas, sumber daya keuangan, kemampuan manajemen dan keterampilan pemasaran dapat merupakan sumber dari kelemahan perusahaan.

3. *Opportunity* (Peluang)

Peluang adalah situasi penting yang menguntungkan dalam lingkungan perusahaan. Kecenderungan-kecenderungan penting merupakan salah satu peluang.

4. *Threats* ( Ancaman)

Ancaman adalah situasi penting yang tidak menguntungkan dalam lingkungan perusahaan. Ancaman merupakan pengganggu bagi posisi sekarang atau yang diinginkan perusahaan. Adanya peraturan-peraturan pemerintah yang baru atau yang direvisi dapat merupakan ancaman bagi kesuksesan perusahaan.

Tabel 1.1

Matrik SWOT

<b>ALI</b>	<b>STRENGTH (S)</b> Menentukan faktor-faktor kekuatan internal	<b>WEAKNESSES (W)</b> Menentukan kelemahan internal
<b>ALE</b>	<b>Strategis SO</b> Mengembangkan suatu strategi dalam memanfaatkan kekuatan (S) untuk mengambil manfaat dari peluang (O) yang ada :	<b>Strategis WO</b> Mengembangkan suatu strategi dalam memanfaatkan peluang (O) untuk mengatasi kelemahan (W) yang ada :
<b>TREATH (T)</b> Menentukan factor yang menjadi ancaman eksternal	<b>Strategis ST</b> Mengembangkan suatu strategi dalam memanfaatkan kekuatan (S) untuk menghindari ancaman (T) :	<b>Strategis WT</b> Mengembangkan suatu strategi dalam mengurangi kelemahan (W) dan menghindari ancaman (T). misalnya :

Keterangan :

ALI : Analisis Lingkungan Internal

ALE : Analisis Lingkungan Eksternal

ST : *Strength* (Kekuatan) – *Threat* (Ancaman)

WO : *Weakness* (Kelemahan) – *Opportunity* (Peluang)

WT : *weakness* (Kelemahan) – *Threat* (Ancaman)

SO : *Strength* (Kekuatan) – *Opportunity* (Peluang).

1. Stretegi SO

Strategi ini dibuat berdasarkan jalan pikir kelompok, yaitu dengan memanfaatkan seluruh kekuatan untuk merebut dan memanfaatkan peluang sebesar-besarnya

2. Strategi ST

Ini adalah strategi dalam menggunakan kekuatan internal yang memiliki kelompok untuk mengatasi ancaman

3. Strategi WO

Strategi ini diterapkan berdasarkan pemanfaatan peluang yang ada dengan cara meminimalkan kelemahan yang ada

4. Strategi WT

Strategi ini didasarkan pada kegiatan yang bersifat defensif dan berusaha meminimalkan kelemahan yang ada serta menghindari ancaman

**E. Rangkaian Aktivitas dan Strategi**

1. Aktivitas yang dilakukan oleh pemegang

adaapun aktivitas yang dilakukan pemegang antara lain yaitu :

- a. Seksi *Cutting* itu sendiri yaitu proses pemotongan kain sesuai ukuran yang telah di tentukan atau mengikuti pola yang sudah ada, dan kain tersebut di pilih dan di periksa terlebih dahulu lalu di pilih dan di susun agar dapat disalurkan ke proses selanjutnya.
- b. Seksi *Sewwing* itu sendiri adalah menjahit bentuk bagian kemeja menjadi kemeja yang siap untuk dipakai dan berdasarkan bentuk ukurang yang telah ditentukan atau ditetapkan. dan
- c. Seksi *Finishing* adalah menentukan dan menyelesaikan hasil produksi yang telah di hasilkan oleh bagian *sewwing*, hal ini dilakukan mengecek kebersihan,kerapian jahit, ukuran,warna, dan *style*.

2. Strategi magang yaitu sebagai Praktek Kerja

Praktek Kerja adalah bentuk kegiatan pembelajaran yang memberikan wawasan dan pengalaman praktis kepada mahasiswa mengenai kegiatan riil di dunia Industri, dunia usaha, dan dunia kerja ( IDUKA) (bukan disatuan Pendidikan ) yang dilakukan selama 1-2 semester ( setara 20-40 sks)

3. Peran Mahasiswa dalam kegiatan magang yaitu mengikuti jam kerja dalam hal ini sebagai praktek kerja.

#### 4. Hasil yang diharapkan

Adapun hasil yang di inginkan yang tentu memperoleh hasil yang baik dalam melakukan pekerjaan dalam hal ini pekerja mengikuti instruksi dari pempinan. Dan memperoleh hasil yang bermanfaat bagi industri konversi dalam kecepatan kerja dan cekatan. manfaat bagi mahasiwa yang magang yaitu memperoleh bekal ilmu dan ketrampilan yang berharga dari PT. Jaya Karya Pasundan Klaten.

## BAB II

### DESKRIPSI WILAYA DESA GADUNGAN KECAMATAN WEDI KABUPATEN KLATEN JAWA TENGAH

#### A. Keadaan Georafis

##### 1. Letak dan Batas Wilayah

Desa Gadungan Kecamatan Wedi Kabupaten Klaten Provinsi Jawa Tengah terletak di wilayah Klaten Bagian Timur, dengan kondisi domografisnya darat rendah dengan ketinggian tanah  $\pm 147\text{m}$  dari permukaan laut. Kawasan Desa Gadungan 100% merupakan daerah dataran rendah, dimana dengan jumlah penduduk 1.497 jiwa jumlah kepala keluarga 540 kepala keluarga.

Luas Wilayah Desa Gadungan 64,1100 Ha

Sebelah Utara : Desa Pandes

Sebelah Selatan : Desa Canan

Sebelah Barat : Desa Kalitengah

Sebelah Timur : Desa Pandes

##### 2. Iklim dan Topografi

Secara Topografi Desa Gadungan merupakan Desa yang berada di daerah dataran rendah, yang letak pemukiman warga masyarakatnya memanjang sepanjang jalan utama. Luas lahan yang ada dibagi dalam beberapa peruntukan yaitu fasilitas umum, pemukiman, pertanian, perkebunan dan kegiatan ekonomi lainnya.

##### 3. Orbitasi

Orbitasi adalah gambaran umum tentang jarak antara pusat pemerintah ke pusat-pusat pelayanan publik seperti Pusat Pemerintahan Desa, Pusat Pemerintahan Kecamatan

05 km Pusat Pemerintah Kota/Kabupaten 4 km dan Ibu kota Provinsi 100 km. Jadi keadaan orbitasi dapat menggambarkan jarak dari beberapa titik strategi dapat dirinci seperti dibawah ini ( jarak dari pusat pemerintahan )

- a. Jarak Kecamatan Wedi : 05 Km
- b. Jarak Pemerintahan Kota Klaten : 05km
- c. Jarak Ibu Kota Kabupaten Klaten : 4km
- d. Jarak Pemrintah Provinsi Jawa Tengah : 100km
- e. Jarak Ibu Kota Negara Jakarta : 400km

#### 4. Luas dan Penggunaan Lahan

Desa Gadungan Kecamatan Wedi Kabupaten Klaten Provinsi Jawa Tengah. Memiliki luas wilayah 64,11 Ha yang digunakan untuk persawahan, perkarangan, kas desa, dan perkebunan Yang digunakan untuk persawaan 18,60 ha, perkarangan 22,51 ha tanah kas desa 5.50 ha, dan perkebunan 17,50 ha.

Berdasarkan pembagian luas wilayah yang lebih luas yaitu perkarangan yang dimana digunakan untuk pembangunan rumah warga masyarakat Desa Gadungan Kecataman Wedi Kabupaten Klaten Provinsi Jawa Tengah.

## B. Keadaan Demografis

Penyebaran penduduk di Desa Gadungan cenderung merata, dengan keseimbangan luas wilayah di masing-masing RT. Kepadatan penduduk termasuk padat, berdasarkan Data Desa Gadungan bulan mei 2022 Desa Gadungan dihuni oleh 1,497 jiwa, tersebar di 16 RT dengan jumlah kepala keluarga 540 KK.

### 1. Jumlah Penduduk Menurut Jenis Kelamin

Tabel 2.1  
Jumlah Penduduk Berdasarkan Jenis Kelamin

No	Jenis kelamin	Jumlah	Presen
1	Laki-laki	720	48,1
2	Perempuan	777	51,9

Jumlah	1.497	100
--------	-------	-----

*Sumber Data: Monografi Desa Gadungan 2022.*

Berdasarkan tabel 2.1 dapat disimpulkan bahwa jumlah Penduduk Desa Gadungan secara keseluruhan sebanyak 1.497 jiwa, dengan rincian jenis kelamin laki lebih sedikit yaitu 720 jiwa atau 48,1% dan jenis kelamin perempuan lebih banyak yaitu 777 jiwa atau 51,9%. dengan Jumlah Kepala Keluarga ada 540 KK.

## 2. Jumlah Penduduk Menurut Kelompok Usia

Kelompok umur adalah sebuah tingkatan yang ditentukan oleh umur, kelompok umur Desa Gadungan yaitu terdiri dari 0-15 tahun, 15-65 tahun dan 65 tahun ke atas. Untuk lebih jelasnya dapat diuraikan pada tabel berikut:

Tabel 2.2

### Penduduk Menurut kelompok usia

No	Usia	Jumlah	Presen
1	0-15 tahun	425	28
2	≤15-65 tahun	786	53
3	≤65 tahun keatas	286	19
Jumlah		1.497	100

*Sumber Data: Monografi Desa Gadungan 2022. .*

Berdasarkan tabel 2.2 dilihat bahwa usia yang paling banyak yaitu di usia 15-65 tahun jika di persenkan (53%) dibandingkan dengan usia 0-15 tahun (28%), Di Desa Gadungan pertumbuhan jumlah penduduk berusia produktif lebih banyak dari pada jumlah penduduk berusia belum produktif dan sudah produktif.

## 3. Jumlah Penduduk Menurut Tingkat Pendidikan

Tingkat pendidikan adalah tahapan pendidikan yang ditetapkan berdasarkan perkembangan peserta didik, tujuan yang akan dicapai dari kemajuan yang dikembangkan. Berikut ini adalah jumlah penduduk berdasarkan tingkat pendidikan Desa Gadungan.

Tabel 2.3

## Jumlah Penduduk Berdasarkan Tingkat Pendidikan

No	Tingkat pendidikan	Orang	Persen (%)
1	Tidak/belum tamat	342	23
2	Tamat SD	201	13
3	Tamat SLTP/SEDERAJAT	238	16
4	Tamat SLTA/SEDERAJAT	529	35
5	Tamat D III	50	3
6	Lulus strate 1	128	9
7	Lulus strate 2	9	1
	Jumlah	1.497	100

*Sumber Data Monografi Desa Gadungan 2022.*

Berdasarkan tabel 2.3 jumlah penduduk tingkat pendidikan di Desa Gadungan boleh dikatakan belum bagus karena banyak masyarakat atau orang tua yang ingin keturunannya mengakses pendidikan yang lebih layak. Berdasarkan tabel 2.3 yang dimana anak yang belum mengakses pendidikan sebanyak 342 orang, namun ditingkat pendidikan SLTA 529 jika dipersenkan 35%. dan strate satu yang sudah meningkat dengan jumlah 128 orang dan dipersenkan 9%.

Tingkat pendidikan di Desa Gadungan tahun ketahun masih sangat minim karena anak ketrunan masyarakat Desa Gadungan hanya tamatan Sekolah Dasar (SD), dan SLTP. Akan tetapi hal ini menjadi salah satu motivasi dan dorongan bagi orang tua untuk melanjutkan anak keturunannya untuk dapat mengakses pendidikan sampai pada SLTP dan SLTA bahkan sampe pada Perguruan Tinggi. Di samping itu banyak masyarakat Desa Gadungan yang sadar perkembangan teknologi dan perkembangan pendidikan banyak orang tua yang mendorong anak anaknya untuk mengakses pendidikan yang layak seperti lulusan/ tamatan SLTA dan bahkan sampai pada Perguruan Tinggi.

#### 4. Jumlah Penduduk Menurut Mata Pencarian

Dalam upaya pemenuhan kebutuhan hidup sehari-hari tentu masyarakat membutuhkan suatu pekerjaan untuk memperoleh penghasilan demi memenuhi kebutuhan hidup. Pekerjaan yang dilakukan masyarakat Desa Gadungan pun beragam. Berikut ini merupakan jumlah penduduk berdasarkan mata pencarian.

Tabel 2.4

Penduduk Berdasarkan Mata Pencarian

No	Mata pencarian	Orang	(%)
1	Petani	9	1
2	Buruh tani harian	410	27
3	Swasta	238	16
4	Pensiun	19	1
5	TNI/POLRI	3	0,02
6	Pegawai negeri sipil	91	6
7	Ibu rumah tangga	141	9
8	Pelajar/ mahasiswa	310	21
9	Tidak bekerja	215	14
10	Lain-lain	61	4
	Jumlah	1.497	100

*Sumber Data: Monografi Desa Gadungan 2022.*

Berdasarkan tabel 2.4 dapat diketahui mata pencarian penduduk Desa Gadungan sangat beragam, ada yang menjadi pegawai negeri sipil ( PNS ), swasta, buruh tani harian, petani, TNI/ POLRI dan lain sebagainya. meskipun demikian ada yang menjadi PNS sebanyak 6% ( 91 orang) dan TNI/POLRI 0,02% ( 6 orang ). Namun sebagian besar penduduknya bermata pencaharian buruh tani harian yaitu sebesar 27% ( 410 orang ). ada pula pegawai swasta sebanyak 16 % ( 238 orang ) dan tingkat pengangguran di Desa Gadungan masih banyak dengan 14 % ( 215 orang ).

## 5. Jumlah Penduduk Berdasarkan Agama

agama merupakan sistem yang mengatur tata keimanan ( kepercayaan ) dan peribadatan kepada Tuhan yang mahakuasa serta tata kaidah yang berhubungan dengan pergaulan manusia dan manusia serta lingkungan.

tabel 2.5

### jumlah penduduk berdasarkan agama

No	Agama	Jumlah
1	Islam	1.278
2	Kristen protestan	18
3	Katolik	201
	Jumlah	1.497

*sementara data: monografi Desa Gadungan 2022.*

berdasarkan tabel 2.5 dapat diketahui jumlah penduduk di Desa Gadungan mayoritas penduduknya beragama islam yaitu sebesar 1.278 orang. akan tetapi ada pula penduduk yang beragama katolik sebanyak 201 orang, dan juga beragama kristen protestan dengan jumlah 18 orang.

## 6. Keadaan Sosial

Keadaan sosial di Desa Gadungan yang berkaitan dengan hubungan dan kerukunan antara satu sama yang lain, di masyarakatnya saling berdampingan dalam hal ini masing saling membutuhkan satu sama lain salah satu contoh dalam pelaksanaan tradisi seperti perkawinan masyarakat melakukannya selalu meminta bantuan dari sesama untuk menyukseskan acara perkawinan tersebut. Hal tersebut masyarakat Desa Gadungan menunjukkan keadaan sosial yang saling membutuhkan. dilihat dari keadaan sosial Desa Gadungan terdapat beberapa kondisi sosial antara lain:

a. Ekonomi

Ekonomi salah satu yang dominan dalam menunjang desa. Masyarakat Desa Gadungan pada umumnya adalah buruh harian, swata dan petani. Yang paling dominan di Desa Gadungan yaitu buruh harian dan wiraswasta dalam hal ini buruh harian masyarakat mengambil pekerjaan/borongon harian dari industri/ perusahaan dan lain sebagainya yang upahnya berdasarkan pekerjaan yang di selesaikan. Salah satu contoh yang sering di jumpai yaitu ibu ibu mengambil borongan jahit di salah satu konveksi, borongan tersebut akan dibawa pulang kerumahnya masing masing untuk dikerjakan

b. Budaya

Budaya di Desa Gadungan ada sejak dahulu kalah dan menjadi turun temurun di masyarakat hingga kini. Adapun budaya yang masih dilakukan sampai saat ini antara lain :

- a. Tradisi Sadranan tradisi ini dilakukan menjelang datangnya Bulan Ramadhan.
- b. Tradisi Syawalan tradisi ini di lakukan selama tujuh hari setelah merayakan hari raya Idul Fitri.
- c. Tradisi Wetonan yaitu tradisi yang dilakukan guna menyambut bayi yang baru lahir.

c. Kelembagaan

Kelembagaan yang terdapat di Desa Gadungan yaitu :

pemerintah Desa Gadungan, Dusun, RW/RT, PKK, Karangtaruna, BPD, LPMD, dan BABINSA.

d. Sarana Prasarana

Adapun saran dan prasarana yang terdapat di Desa Gadungan sebagai sebagai berikut :

Tabel 2.6

Tabel Fasilitas Di Desa Gadungan

No	Saran Dan Prasarana	Jumlah	Keterangan
1	Kantor desa	1	
2	Balai desa	1	
3	Balai dusun	5	
4	Lapangan tenis	1	
5	Bumdes	1	
6	Posyandu	4	
7	Klinik	2	
8	Poskesdes	1	
9	Pasar dengan bangunan	1	
10	Pasar tanpa bangunan	1	
11	Mini market	2	
12	Warung kelontong	15 unit	
13	Warung makan	100 unit	
14	Pertokohan	5	
15	Industri dan konfeksi	4	
16	Bank umum pemerintahan	2	
17	Masjid	3	
18	Mosola	4	
19	Gerja	2	
20	Apotek	2	
21	Panti asuhan	1	

*sember data monografi desa gadungan 2022.*

Berdasarkan tabel 2.6 di Desa Gadungan memiliki sarana yang cukup memadai yaitu memiliki berbagai fasilitas yang digunakan masyarakat dalam menunjang kegiatan masyarakat, seperti masyarakat membutuhkan tempat pertemuan maka masyarakat menggunakan balai desa, balai dusun. Desa juga memiliki pasar Desa gunakan bagi masyarakat untuk berbelanja kebutuhan hidup atau memenuhi kebutuhan sehari-hari, sehingga masyarakat tidak lagi kesulitan mencari atau perlu keluar kota untuk membeli kebutuhan sehari-harinya. Di Desa sendiri telah terdapat berapa tokoh kelontong, tokoh busana, tokoh peralatan, tokoh perhiasan, buahan, dan lain sebagainya. Juga memiliki Panti Asuhan digunakan untuk menampung anak-anak yang orang tuanya kurang mampu atau anak terlantardan tidak memiliki orang tuanya.

Di Desa Gadungan juga tidak kalah jauh dari Desa lain di Desa Gadungan sendiri memiliki Polindes dan klinik tersendiri untuk menunjang kesehatan anak dan ibu terutama bagi ibu yang bersalin, sehingga pemangag melihat di Desa Gadungan fasilitas sudah memadai.

e. Prasarana

1) Jalan

Jalan di Desa Gadungan sudah bagus karena sebagian besar jalannya sudah beraspal yang menghubungkan ke kantor kecamatan, kabupaten selain itu juga terdapat jalan rabat beton atau semenisasi untuk jalan masuk setiap Dusun, meskipun ada sebagian yang masih berupa jalan tanah.

2) Air

Penduduk Desa Gadungan memenuhi kebutuhan air minum dan untuk mandi dan lain lain, serta untuk memenuhi kebutuhan sehari-hari dengan menggunakan air yang bersumber dari sumur gali. Disamping itu ada sumur bor yang dialirkan melalui pipa ke bak penampung masing-masing rumah, dalam hal ini sumur galian dan sumur bor yang dipasang pompa air atau untuk memudahkan masyarakat mendapatkan air dan di tampung di suatu bak penampung yang berupa fiber atau bak parmanen. Sanitasi bisa dikatakan sangat bagus karena untuk setiap rumah penduduk Desa Gadungan sudah memiliki, sehingga limbah rumah tangga dapat tersalurkan dengan baik.

3) Jaringan Listrik

Jaringan listrik telah dapat mencakup kebutuhan masyarakat Desa Gadungan walaupun masih ada masyarakat yang belum mampu memiliki meteran sendiri, dan harus menyalurkan dari rumah tetangga.

#### 4) Transportasi Darat

Di Desa Gadungan sebagai mana masyarakat sudah memiliki sepeda motor atau kendaraan roda dua dan juga ada yang memiliki kendaraan roda empat dan sepeda. Di Desa Gadungan telah memiliki sarana transportasi umum dengan trayek tetap, sehingga masyarakat yang belum memiliki kendaraan baik yang memiliki kendaraan bisa menggunakan kendaraan umum untuk sarana transportasi

#### 5) Komunikasi dan Informasi

Penduduk Desa Gadungan telah memiliki handphone atau HP dan memiliki TV di setiap pos ronda dan bahkan di setiap rumah telah memiliki TV dan HP. Masyarakat mudah memperoleh informasi dan melakukan komunikasi dan saluran jaringanpun sudah memadai atau sangat kuat.

### **C. Profil Jaya Karya Pasundan Klaten**

#### 1. Sejarah Berdirinya Jaya Karya Pasundan Klaten

PT. Jaya Karya Pasundan adalah perusahaan konveksi telah berdiri sejak tahun 2018 dimana perusahaan konveksi ini berpengalaman dalam menyediakan jasa pengerjaan outfit/seragam untuk perusahaan ataupun instansi, pemerintah pusat dan daerah, universitas dan sekolah. Pendiri perusahaan konveksi adalah pak Faysal. Pusatnya Berada Di Gedung Stc Senayan Lantai 2 Ruang 89, Jl. Asia Afrika Pikut Ix Gelora Senayan, Jakarta Pusat.

PT. JKP telah memiliki 15 klien sebagai orderan tetapnya setiap tahun dan memiliki berapa cabang salah satunya berada Desa Gadungan Kecamatan Wedi Kabupaten Klaten Jawa Tengah.

Tujuan JKP yaitu membuka lapangan pekerjaan bagi masyarakat yang memiliki keterampilan di bidang menjahit/ busana dan juga untuk pemberdayaan masyarakat dalam hal ini meningkatkan ekonomi masyarakat terlebih khususnya di

Desa Gadungan Kecamatan Wedi Kabupaten Klaten Jawa Tengah. Dan Juga Memiliki Legalitas Hukum Adapun Akta Pendirian Sebagai Berikut :

AKTA PENDIRIAN : 507 NOTARIS DENY R,SH,M.Kn  
SK KEMENKUMHAM : AUH-0026214.AH.01.01 TAHUN 2018  
NPWP : 86.036.278.9-013.000  
NOMOR INDUK BUSAHA : 9120305462145  
IZIN OPERASI INDUSTRI : 18743  
IZIN USAHA INDUSTRI : 9120305462145

PT. Jaya Karya Pasundan memiliki visi dan misi yang menjadi pedoman dan harapan dalam melayani konsumennya, adapun visi dan misi sebagai berikut:

VISI :

“menjadi perusahaan yang berkarya dalam meningkatkan pelayanan pelanggan mengutamakan profesionalisme dan inovasi”

MISI :

“menyelenggarakan bisnis dengan selalu berkarya dalam memprioritaskan pelayanan terhadap pelanggan demi terciptanya kepercayaan pelanggan.”

Demi menjaga loyalitas pelanggan PT. JKP berkomitmen untuk memberikan 5 point sebagai berikut :

- a. kualitas yang baik.
- b. ketepatan waktu.
- c. harga terjangkau.
- d. transaksi mudah.
- e. berpengalaman.

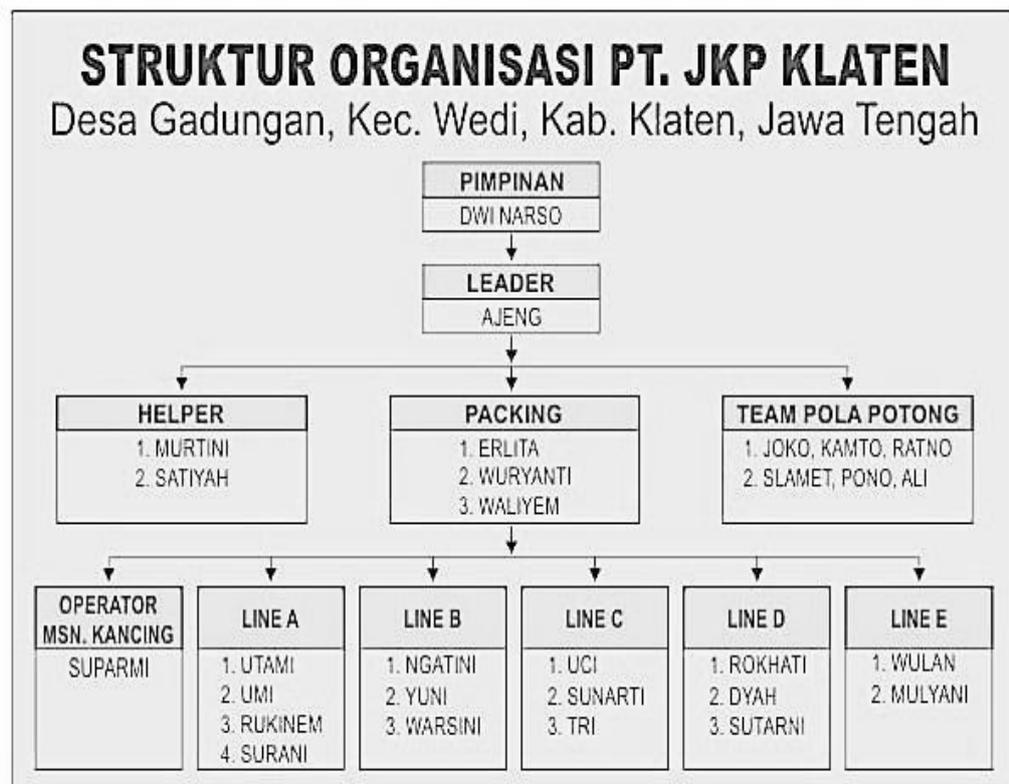
## 2. Logo

PT. JKP Klaten telah memiliki Logo, sebagai tanda pengenal atau identitas industri JKP klaten dan juga logo adalah suatu bentuk makna dan gambaran dengan memiliki arti tertentu.



Jakarta Pusat

## 3. Struktur Organisasi PT. JKP Klaten



a. Tugas Dan Fungsi

1. Pimpinan dalam dunia kepemimpinan tentunya seorang pemimpin perlu melaksanakan serangkaian kebijakan yang telah diputuskan baik itu melalui musyawarah ataupun secara personal oleh pimpinan. Untuk mencapai semua itu diperlukan kesadaran untuk mengetahui tugas dan fungsi sebagai pemimpin.

pemimpin merupakan yang memegang kekuasaan dalam perusahaan yang akan mengendalikan segala proses kegiatan yang dilaksanakan. Juga sebagai pemegang keputusan dan menetapkan sasaran. Pimpinan juga yang menentukan karyawan di tempatkan di bagian mana dan apa yang dikerjakan, mengayomi anggotanya. Dereksi perusahaan JKP yaitu pak Dwi Narso dalam hal ini melakukan perencanaan untuk mengembangkan PT. JKP Klaten untuk lebih maju dan modern, merangkul tim kerja agar semua dapat bekerja sama antara satu sama yang lain, memberikan masukan jika ada anggota yang masih bingung dengan tugasnya, dan memutuskan suatu keputusan untuk di kerjakan.

2. *Leader* adalah tangan kanan dari pimpinan yang dimana ia mengayomi dan mengontrol proses berjalannya kinerja tim dalam industri. Leader di beri tanggungjawab yang besar untuk mengontrol dan mengarahkan timnya dalam bekerja.
3. *Helper* adalah pekerja yang bertugas menyediakan potongan kain yang di butukan oleh *sewwing* dalam hal ini apapun yang di inruksikan dari *sewwing* maka *helper* akan siap sedia menyediakan barang yang

dibutuhkan. Helper sangatlah berperan aktif dalam industri untuk membantu proses berjalannya *sewwing* artinya *helper* yang mempersiapkan dari mengambil potongan kain sampai pada pengembalian kain tersebut. *Helper* mempunyai fungsi yang sangat penting yaitu :

- a. mempersiapkan potongan kain.
  - b. membantu kebutuhan *sewwing*.
  - c. memilah potongan kain yang di gunakan dan yang tidak digunakan.
  - d. mendengar intruksi dari *sewwing*.
  - e. mengantarkan kebutuhan kain ke *sewwing*.
4. *Packing* ini di lakukan setelah selesai proses *sewwing* pakaian di bawah ke bagaian peking untuk dilakukan proses pengecekan. kegiatan *finishing* meliputi pemangkasan sisa benang, memeriksa pakaian apa itu sudah sesuai warna, dan ukuran, menyetrিকা, melepaskan noda, permak *folding*, pengepakan pakaian, persiapan daftar kemasan, audit pengiriman internal, dan yang terakhir dokumentasi dan laporan. *Finishing* juga dilakukan *quality control* yang dimana dilakukan oleh bagian *peking* untuk memastikan pakaian jadi memenuhi standar kualitas pabrik. Misalnya salah satu kesalahan seperti lobang kantong baju dan celana sering dilupakan untuk di jahit, maka operator peking mengembalikan ke operator *sewwing* untuk dilakukan *sewwing*.
5. *Cutting* kain di gambar mengikuti pola atau sampel yang telah di tentukan dari pusat dengan menyesuaikan ukurang yang telah di minta oleh pasar atau konsumen. dan dengan jumlah yang telah di pesan.

Salah satu contohnya misalkan 1.200 pcs maka bagian pemotongan perlu ketelitian dalam pemotongan agar kain tersebut tidak ada yang terbuang secara percuma dalam hal ini harus benar benar pas agar tidak ada penambahan kain.

*Cutting/* potongan adalah untuk mendapatkan bentuk dari pada bagian-bagian pola yang dimana gambar pola yang sudah di persiapkan terlebih dahulu dan potongan tersebut harus dapat tepat pada garis yang ada pada kertas market, dengan tujuan untuk menghindari kesalahan *size* ( ukuran ).  
cara potong kain adapun cara potongan kain sebagai berikut :

- a. setelah diadakan pengecekan kain yang terakhir terhadap *spreading* dan *market* dan hasil telah benar maka kain siap untuk di potong.
- b. pegelaran kain .
- c. peletakan kain di mesin potong.
- d. kapasitas kain sesuai dengan kemampuan mesin potong.

#### 6. Team Pola Potong

Kain di potong sesuai pola yang di gambar. dan kain siap di kirim kebagian kantor, setelah sampe kator maka akan dilakukan penghitungan atau di sortir ulang. tujuan dari *sortir* ulang adalah untuk memastikan kain yang di potong apa sudah sesuai apa tidak jika ada kain yang kurang atau tidak masuk dalam proses produksi maka akan di pulangkan ke bagaian *cutting* atau potongan kain sesuai dengan jumlah yang tidak termasuk dalam produk.

Tujuan dan fungsi *cutting* adalah : memotong kain sesuai pola dan mengikuti instruksi dari atasan dalam hal ini bagian potongan perlu

memilah potongan kain, memberi nomor dan mengikat potongan kain, persiapan bahan.

#### 7. Operator mesin pelubang Kancing dan pemasang Kancing.

Operator melubang kancing dan memasang kancing merupakan proses dilakukan untuk melubangi tempat kancing dan memasang kancing akan tetapi operator mesin pelubang kancing dan pemasangan kancing ia juga bertugas mengontrol pakaian yang mana memenuhi standar kualitas dan mana yang tidak memenuhi standar kualitas. jika ada pakaian jadi yang tidak memenuhi standar kualitas maka operator mesin pasang kancing berhak mengembalikan ke operator *sewwing* untuk dilakukan perbaikan kualitas.

#### 8. Line

Line merupakan tempat produksi potongan kain yang nantinya akan menjadi pakaian jadi siap di pakai atau siap di pasarkan, line ini dibagi beberapa bagian yang dimana line di beri nama dengan mengikuti huruf abjad yaitu line A sampe dengan line E merupakan nama setiap line produksi.

*Sewwing* adalah proses menjahit kain dengan mengikuti pola yang telah di bentuk oleh cutting atau bagian pemotongan kain, yang dimana akan di rakit atau di jahit kain menjadi pakaian jadi siap di pakai atau siap digunakan. dalam *sewwing* tidaklah sederhana perlu melalui beberapa tahap yang dimana oprator *sewwing* menjahit dan meyatukan berapa bagian kain seperti mulai menjahit tampak depan dan belakang, memasang stik leher atau kerah, memasang tempat kancing atau kleb kancing ,

menjahit bagian lengan, bordir, dan operdek yang dimana oper dek tersebut merupakan langkah terakhir kain menjadi pakian yang sempurna.

karyawan yang berhubungan langsung dengan mesin jahit dan bekerja untuk menjahit pola kain menjadi pakaian yang akan di pasarkan oleh perusahaan adalah *sewwing*/penjahit. Operator menjahit merupakan bagian yang sangat penting bagi perusahaan guna menghasilkan produk yang berkualitas. oleh karena itu, sangat membutuhkan sumber daya manusia yang memiliki kemampuan dan keterampilan yang berkualitas. tugas operator *sewwing* adalah menjalankan intruksi dan penjelasan yang disampaikan oleh *supervisor* dan *laeder line* atau operator produksi secara teliti, rapi dan cepat, mencermati dan mempelajari standar kualitas produk serta mencapai target produksi yang telah di tentukan oleh perusahaan.

Akan tetapi tugas seorang *sewwing* tidaklah sederhana operator *sewwing* harus mampu mencapai target produksi dengan sesuai jumlah yang telah ditetapkan oleh perusahaan, secara teliti, rapi, tepat waktu serta sesuai dengan standar kualitas. Fungsi dari *sewwing* yaitu mendapat atau memperoleh pakai siap pakaian yang melalui berbagai proses. Penjahit memiliki target untuk di capai setiap orang memiliki target 25 pcs dalam sehari sehingga dalam seminggu setiap orang dapat 150 pcs. Setiap line terdiri dari 3 orang dan 6 hari kerja juga mengikuti hari hari libur dalam artian setiap kalender merah karyawan di liburkan.

## DAFTAR PUSTAKA

Goetsch. Davis. 1995. *Kualitas*. Jakarta: Gramedia.

Prawirosentono. 2007. *Pengendalian Kualitas Produk*.

Sofjan. 1998. *Pengendalian dan Pengawasan Mutu Produksi*

Kuncoro, Mudrajad. 2003. *Metode Riset Untuk Bisnis dan Ekonomi*. Jakarta Erlangga.

Dwi Narso, 2022. *Monografi PT. JKP*. Jakarta.

Rivan, 2022. *Monografi Desa Gadungan Klaten*.