

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *High Low Front Placket* pada *Men's Shirt Style Janie & Jack JJ 334545***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

**JEFRI DARMAWAN**

**NIM. 2003013**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2022**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *High Low Front Placket* pada *Men's Shirt Style Janie & Jack JJ 334545***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**JEFRI DARMAWAN**

**NIM. 2003013**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *High Low Front Placket* pada *Men's Shirt Style Janie & Jack JJ 334545***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

**JEFRI DARMAWAN**

**NIM. 2003013**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I: Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.**

**Pembimbing II: Yoel Santo Andrianus, S.Tr. Bns.**

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

**2022**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT DAN LIRIS**

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *High Low Front Placket* pada *Men's Shirt Style Janie & Jack JJ 334545***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

**JEFRI DARMAWAN**

**NIM. 2003013**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**



**Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.**

**Pembimbing II**



**Yoel Santo Andrianus, S.Tr. Bns.**

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

**2022**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

**Ketua Penguji**

**Tanggal: 02.08.2022**



(Drs. Sugiyarto, M.Si.)  
NIP. 19601101 198503 1 003



25/07/2022  
Karlina Somantri, SST., M.M.

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal: 01.08.2022**



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

**Direktur**

**Tanggal:**

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

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, karena atas berkat, rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan di PT Dan Liris dengan baik. Laporan ini disusun dalam rangka menyelesaikan tugas praktik kerja lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan, serta untuk memenuhi mata kuliah Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Terselesaikannya laporan ini tidak lepas dari beberapa pihak yang telah banyak membantu serta memberikan bimbingan dan pengarahan kepada penulis, sehingga penulisan laporan ini dapat terlaksana dengan baik. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. dan Bapak Yoel Santo Andrianus, S.Tr. Bns. selaku Dosen Pembimbing penulisan laporan praktik kerja lapangan.
4. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku Instruktur Industri dan Bapak Harrison Silaen, B.Sc., Teks. selaku Penanggungjawab praktik kerja lapangan.
5. Seluruh staf & karyawan baik dari bagian persiapan, *sewing*, serta *finishing* dan *packing* yang telah membantu selama pelaksanaan praktik kerja lapangan.
6. Orang tua yang telah memberikan doa serta dukungan baik moril dan materil.
7. Semua pihak yang telah ikut membantu dan mendukung dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan serta dalam penyusunan laporan ini.

Akhir kata, penulis mohon maaf apabila terdapat kesalahan dan kekurangan pada penulisan laporan praktik kerja lapangan ini. Sekian dan terima kasih, semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi semua.

Sukoharjo, 8 Maret 2022

Penulis,



(Jefri Darmawan)

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
KATA PENGANTAR .....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Fokus Praktik Kerja Lapangan.....	3
1.6 Metode Pengumpulan Data .....	3
1.7 Kendala Yang Dihadapi Pada Waktu Praktik Kerja Lapangan .....	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	14
2.3 Bentuk Struktur Organisasi .....	14
2.3.1 Uraian Tugas .....	15
2.4 Permodalan dan Pemasaran .....	23
2.5 Ketenagakerjaan .....	25
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	26
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	27
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	29
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	32
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	38
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	38
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	38
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	39
3.2 Produksi.....	40
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	42
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	42

3.2.3	Proses Produksi .....	44
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	45
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	46
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	47
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	48
3.4	Pengendalian Mutu .....	48
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	49
3.4.2	Proses.....	52
3.4.3	Produk.....	53
BAB IV	DISKUSI .....	56
4.1	Latar Belakang .....	56
4.2	Identifikasi Masalah.....	58
4.3	Pembahasan .....	61
BAB V	PENUTUP .....	65
5.1	Kesimpulan.....	65
5.2	Saran .....	65
DAFTAR	PUSTAKA.....	66
LAMPIRAN	.....	68



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Waktu Kerja PT Dan Liris .....	3
Tabel 2.1 Nama Perusahaan Dan Liris Group .....	12
Tabel 2.2 Data Jumlah Karyawan PT Dan Liris .....	26
Tabel 2.3 Pembagian Golongan Karyawan PT Dan Liris .....	27
Tabel 2.4 Macam-macam Pelatihan atau <i>Training</i> pada PT Dan Liris .....	32
Tabel 3.1 Nama Mesin pada <i>Line</i> B9 Konfeksi K1B .....	43
Tabel 3.2 Nama Proses pada <i>Line</i> B9 Konfeksi K1B.....	45
Tabel 4.1 Data Target <i>Line</i> B9 Konfeksi K1B.....	57
Tabel 4.2 Output Produksi <i>Line</i> B9 Konfeksi K1B.....	58
Tabel 4.3 Data <i>Defect Line</i> B9 Konfeksi K1B.....	58
Tabel 4.4 Presentase Jumlah Terjadinya <i>Defect</i> .....	59
Tabel 4.5 Analisis Penyelesaian.....	63

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan PT Dan Liris .....	7
Gambar 2.2 Denah Lokasi PT Dan Liris .....	10
Gambar 2.3 <i>Brand</i> Mitra Kerjasama PT Dan Liris .....	11
Gambar 2.4 Sertifikasi dan <i>Awards</i> PT Dan Liris .....	14
Gambar 2.5 Struktur Organisasi PT Dan Liris pada Departemen Produksi.....	15
Gambar 3.1 <i>Flow Process Garment Production</i> PT Dan Liris .....	41
Gambar 3.2 Peta Proses <i>Line</i> B9 Konfeksi K1B .....	43
Gambar 3.3 Kartu Catatan Perawatan Mesin .....	47
Gambar 3.4 <i>Flow Process Raw Material</i> .....	51
Gambar 4.1 Gambar Pemasangan <i>Front Placket</i> yang Benar.....	60
Gambar 4.2 Gambar Pemasangan <i>Front Placket</i> yang Salah ( <i>High Low</i> ).....	60
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone</i> .....	61

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1: *Flow Process* Perencanaan dan Pengendalian Produksi

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah syarat untuk menyelesaikan Program Pendidikan Diploma II Vokasi Industri di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo). Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Dan Liris yang berlokasi di Jl. Merapi No. 23, Banaran, Grogol, Sukoharjo 57552, Jawa Tengah. PT Dan Liris merupakan perusahaan yang memproduksi tekstil dan garmen yang seluruh hasil produksinya diekspor ke luar negeri, maka dari itu PT Dan Liris sangat menjunjung tinggi mutu dan kualitas terhadap setiap produknya. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari tahap *raw material* sampai pada produk jadi siap kirim. Pengendalian dan perencanaan produksi dilakukan agar hasil produksi dapat sesuai dengan kualitas dan ketentuan dari *buyer*. Selama melakukan pengamatan pada saat melaksanakan praktik kerja lapangan, penulis menemukan beberapa permasalahan khususnya pada saat proses pengerjaan *order Men's Shirt style Janie & Jack JJ 334545*, diantaranya seperti *high low front placket*, *slipped shoulder*, *broken sideseam*, *non inclusion pocket* dan *broken armhole*. Dari beberapa permasalahan tersebut, permasalahan mengenai *high low front placket* merupakan permasalahan yang paling dominan terjadi dan presentase *defect* yang terjadi sudah melebihi batas presentase maksimal terjadinya *defect* yaitu 2%, sehingga dari hal itu dijadikan pokok permasalahan dan diangkat oleh penulis untuk dianalisis dan dituangkan ke dalam sebuah bentuk laporan tertulis. Permasalahan *high low front placket* pada pengerjaan *order Men's Shirt style Janie & Jack JJ 334545* ini disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu faktor manusia (*man*), mesin (*machine*), dan metode (*method*). Dari faktor manusia, penyebab terjadinya yaitu karena operator yang tidak diberikan pelatihan secara berkala dengan baik, kemudian dari faktor mesin penyebab terjadinya yaitu dikarenakan *settingan* pada mesin yang tidak pas dan penggunaan alat bantu yang kurang tepat, serta dari faktor metode penyebab terjadinya yaitu karena *handling* tangan operator yang tidak tepat dan instruksi kerja yang dijalankan secara tidak konsisten. Penyelesaian dari permasalahan tersebut, yang pertama untuk faktor manusia yaitu perlu adanya pelatihan secara berkala untuk meningkatkan keterampilan operator dan perlunya *leader* mengetahui potensi setiap anak buahnya sehingga dapat menempatkan pada proses yang tepat. Lalu untuk faktor metode, yaitu perlunya pemahaman dari operator mengenai *handling* atau gerakan tangan (antara menarik dan mendorong kain) yang tepat dan cara yang benar untuk menjahit proses tersebut serta penekanan pada pelaksanaan *Standard Operational Procedure (SOP)* atau instruksi kerja yang harus dilakukan oleh operator dengan baik. Kemudian untuk faktor mesin, yaitu dengan melakukan penyetelan mesin yang tepat antara *feed dog* dan *pressure plate* sesuai dengan jenis dan karakteristik kain yang akan di jahit serta dengan penggunaan alat bantu atau *attachment* yang tepat dalam proses menjahit.