

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat Pada  
Plaket Bagian Lubang Kancing *Order Janie and Jack Boy's Shirt* JB  
11335K/329765**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**ALDA EUGINIA PUTRI AMELYNDA**

**NIM. 1703068**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat Pada  
Plaket Bagian Lubang Kancing *Order Janie and Jack Boy's Shirt* JB  
11335K/329765**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**ALDA EUGINIA PUTRI AMELYNDA**

**NIM. 1703068**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat Pada  
Plaket Bagian Lubang Kancing *Order Janie and Jack Boy's Shirt* JB  
11335K/329765**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**ALDA EUGINIA PUTRI AMELYNDA**

**NIM. 1703068**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Sri Harini, S. Pd.**

**Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.**

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

**2019**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Loncat Pada  
Plaket Bagian Lubang Kancing *Order Janie and Jack Boy's Shirt* JB  
11335K/329765**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)  
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi  
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**ALDA EUGINIA PUTRI AMELYNDA**

**NIM. 1703068**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Sri Harini, S. Pd.)**

**(Mega Kumala Ratna, S. ST.)**

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

**2019**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Rita Istikowati, S.T., M.T.)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Rita Istikowati, S.T., M.T.)

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan yang Maha Esa karena atas segala karunia-Nya sehingga laporan praktik kerja lapangan di PT Dan Liris ini dapat tersusun dengan lancar. Praktik kerja lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan praktik kerja lapangan dapat tersusun dan terselesaikan dengan baik karena bimbingan, bantuan, doa, dan pemberian motivasi dari berbagai pihak. Maka dari itu, tak lupa ucapan terimakasih disampaikan kepada kedua orang tua yang telah memberikan dukungan tanpa henti baik secara moril maupun materiil. Atas tersusunnya laporan praktik kerja lapangan ini ucapan terimakasih disampaikan kepada:

1. Bapak Andreas Eko, selaku Personalia bagian persiapan PT Dan Liris yang telah memberikan banyak ilmu pengetahuan.
2. PT Dan Liris beserta segenap jajarannya, khususnya kepada Bapak B. Harrison Silaen, Bapak Dadang Oksi, dan Ibu Marinten selaku Pembimbing yang selalu memberi arahan pada saat pelaksanaan praktik kerja lapangan.
3. Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST., selaku Pembimbing laporan praktik kerja lapangan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak dan Ibu Dosen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta semua pihak yang secara langsung membantu terlaksananya praktik kerja lapangan dan dalam penyusunan laporan.
5. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T., selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan praktik kerja lapangan ini masih jauh dari kesempurnaan. Untuk itu sangat diharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun guna sempurnanya laporan ini sehingga laporan ini bisa bermanfaat bagi almamater

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan pembaca pada umumnya.

Surakarta, Agustus 2019

Alda Euginia Putri Amelynda

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
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 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III PELAKSANAAN PRAKTIK INDUSTRI.....	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	16
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	17
3.2 Produksi.....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	22



3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	23
3.2.3	Proses Produksi .....	25
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	27
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	28
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu.....	29
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	29
3.4.2	Proses .....	33
3.4.3	Produk.....	35
BAB IV DISKUSI.....		36
4.1	Latar Belakang .....	36
4.2	Identifikasi Masalah .....	36
4.3	Pembahasan .....	38
BAB V PENUTUP .....		41
5.1	Kesimpulan.....	41
5.2	Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA.....		42
LAMPIRAN		

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat pendidikan tenaga kerja bagian produksi divisi garmen .....	10
Tabel 2.2 Jumlah distribusi tenaga kerja bagian produksi divisi garmen .....	11
Tabel 3.1 Tabel penilaian dengan 10 <i>point system</i> .....	31
Tabel 3.2 Tabel penilaian dengan 4 <i>point system</i> .....	31
Tabel 4.1 Temuan permasalahan kualitas .....	37

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi divisi garmen .....	5
Gambar 3.1 Model kemeja <i>order Janie and Jack</i> JB 11335K/329765 .....	17
Gambar 3.2 Alur produksi garmen .....	19
Gambar 3.3 <i>Layout</i> mesin <i>order Janie and Jack</i> JB 11335K/329765 .....	24
Gambar 3.4 Laporan kerusakan dan <i>setting</i> mesin .....	29
Gambar 3.5 <i>Purchase order Janie and Jack</i> JB 11335K/329765 .....	30
Gambar 3.6 Alat uji kekuatan sobek kain .....	32
Gambar 3.7 Alat uji gramasi kain .....	33
Gambar 4.1 Jahitan loncat pada plaket bagian lubang kancing .....	37
Gambar 4.2 Identifikasi penyebab masalah jahitan loncat <i>order Janie and Jack</i> JB 11335K/329765 .....	38
Gambar 4.3 Jahitan pada plaket bagian lubang kancing dengan kualitas baik...	39
Gambar 4.4 Grafik hasil perbaikan jahitan loncat pada plaket bagian lubang kancing .....	40

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Monitor output* per jam

Lampiran 2 Perencanaan *sewing* mingguan

Lampiran 3 OPC order *Janie and Jack boy's shirt* JB 11335K/329765

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan bertujuan untuk sarana pengaplikasian dan pengembangan ilmu pengetahuan yang telah didapat. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di bagian produksi PT Dan Liris. Praktik kerja lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah proses produksi *Janie and Jack boy's shirt* JB 11335K/329765. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengidentifikasi permasalahan yang terjadi saat proses produksi *Janie and Jack boy's shirt* JB 11335K/329765 dan cara penyelesaian masalah tersebut. PT Dan Liris didirikan pada tanggal 25 April 1974, serta berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Jumlah tenaga kerja bagian produksi divisi garmen yaitu 4.165 (empat ribu seratus enam puluh lima) orang. Kapasitas produksi PT Dan Liris yaitu 615.000 (enam ratus lima belas ribu) pcs per bulan. Jenis produk yang dikerjakan meliputi *shirt, ladies blouse, t-shirt, dress, pyjamas, jacket, vest, pant, apron, school uniform*, dsb.

Proses produksi *Janie and Jack boy's shirt* JB 11335K/329765 dikerjakan oleh bagian *sewing* unit 2C dengan total produksi 11.095 (sebelas ribu sembilan puluh lima) pcs. Waktu produksi dimulai pada tanggal 10 Juli 2019 sampai dengan 29 Juli 2019. Mesin yang digunakan pada bagian *sewing* untuk proses produksi *Janie and Jack boy's shirt* JB 11335K/329765 terdiri dari 26 mesin yang meliputi 14 mesin SNL, 2 mesin SNL SC, 1 mesin SNC, 2 mesin DNC KS, 1 mesin DNC FS, 1 mesin DNC SS, 2 setrika uap, 2 mesin lubang kancing, dan 1 mesin pasang kancing. Pemeliharaan mesin dilakukan oleh operator setiap satu minggu sekali. Apabila terdapat kerusakan mesin, maka harus segera diperbaiki oleh bagian mekanik. Pengendalian produksi dilakukan agar proses produksi dapat berjalan lancar, sehingga kualitas dan kuantitas sesuai dengan permintaan *buyer*. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan hasil produksi sesuai dengan standar kualitas.

Selama proses produksi banyak ditemukan masalah jahitan loncat pada plaket bagian lubang kancing. Masalah tersebut dapat terjadi karena dua faktor, yaitu faktor manusia dan faktor mesin. Pada faktor manusia dikarenakan kurang konsisten operator dalam menginjak pedal dan kurangnya pemahaman tentang 3M yaitu tidak (menerima, membuat, meloloskan) *defect*, sedangkan faktor mesin dikarenakan kurang diperhatikannya *setting* mesin untuk *order* yang dikerjakan. Berdasarkan dari dua faktor tersebut terdapat penyelesaian masalah, yaitu dengan memberikan pemahaman akan pentingnya menerapkan 3M dan *handling* operator dilakukan dengan konsisten, dan untuk faktor mesin terdapat penyelesaian masalah dengan cara cek ulang *setting* mesin dan jarum yang akan digunakan.