

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
di PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA  
Tahun Akademik 2019 / 2020**

**Kasus praktik : Permasalahan dan Penyelesaian jahitan *puckering*  
*armhole* pada *dress style feminine look SOT 3621***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan  
Sebagai persyaratan kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**HIKMATUN TRI SAEFI ISMAIL**

**NIM. 1803002**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**di PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**  
**Tahun Akademik 2019 / 2020**

**Kasus praktik : Permasalahan dan Penyelesaian jahitan *puckering*  
*armhole* pada *dress style feminine look SOT 3621***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan  
Sebagai persyaratan kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**HIKMATUN TRI SAEFI ISMAIL**

**NIM. 1803002**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**di PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**  
**Tahun Akademik 2019 / 2020**

**Kasus praktik : Permasalahan dan Penyelesaian jahitan *puckering*  
*armhole* pada *dress style feminine look SOT 3621***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan  
Sebagai persyaratan kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**HIKMATUN TRI SAEFI ISMAIL**

**NIM. 1803002**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

**Pembimbing II : Nurul Anwar, S.ST**

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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**di PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**  
**Tahun Akademik 2019 / 2020**

**Kasus praktik : Permasalahan dan Penyelesaian jahitan *puckering*  
*armhole* pada *dress style feminine look SOT 3621***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan  
Sebagai persyaratan kelulusan Diploma II di Akademi Komunitas  
Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

**Oleh:**

**HIKMATUN TRI SAEFI ISMAIL**

**NIM. 1803002**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

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

**(Nurul Anwar, S.ST)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

**Ketua Program Studi**

**Tanggal**

**Teknik Pembuatan Garmen**

(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa karena telah memberikan rahmat serta karuniaNya sehingga kami dapat menyelesaikan laporan ini dengan lancar.

Kami menyampaikan ucapan terima kasih sebanyak-banyaknya kepada :

1. Kedua orang tua beserta kakak yang telah memberikan doa dan dukungan selama proses pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE,MM, selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur AK-Tekstil Solo.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE, MM, selaku Kepala Progam Studi Teknik Pembuatan Garmen.
5. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd, selaku Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan.
6. Ibu / Bapak Dosen AK-Tekstil Solo.
7. PT. Ameya LivingStyle Indonesia.
8. Pihak-pihak yang secara langsung maupun tidak langsung membantu kami dalam melaksanakan Praktik Kerja Industri yang tidak bisa kami sebutkan satu persatu.

Penulis berharap laporan praktik industri di PT Ameya LivingStyle Indonesia ini bisa berguna untuk meningkatkan pengetahuan sekaligus wawasan tentang industri, serta sekaligus dapat memberikan manfaat pada setiap pembaca.

Surakarta, Juni 2020

Hikmatun Tri Saefi Ismail

NIM. 1803002

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
RINGKASAN.....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan .....	10
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan .....	10
2.4.2 Distribusi tenaga Kerja di bagian produksi.....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan pengembangan karyawan .....	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan .....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	14
3.2 Produksi .....	14
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	14

3.2.2 Mesin dan tata Letak.....	14
3.2.3 Proses Produksi .....	17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	18
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	18
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	18
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	19
3.4 Pengendalian Mutu .....	20
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	20
3.4.2 Proses .....	24
3.4.3 Produk.....	31
BAB IV DISKUSI.....	34
4.1 Latar Belakang .....	34
4.2 Identifikasi Masalah.....	35
4.3 Pembahasan .....	36
BAB V PENUTUP.....	38
5.1 Kesimpulan .....	38
5.2 Saran .....	39
DAFTAR PUSTAKA .....	40



## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan <i>line</i> 12.....	11
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Mesin yang digunakan <i>line</i> 12.....	15
Tabel 3. 2 Proses penjahitan <i>SOT</i> 3621 .....	17
Tabel 4. 1 Permasalahan jahitan <i>SOT</i> 3621 .....	34

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Bentuk Struktur Organisasi PT. Ameya LivingStyle Indonesia .....	5
Gambar 3. 1 <i>Lay Out</i> mesin <i>line 12</i> .....	16
Gambar 4. 1 Gambar <i>puckering armhole</i> .....	35
Gambar 4. 2 <i>Fishbone</i> permasalahan proses produksi <i>style SOT 3621</i> .....	36

## RINGKASAN

PT Ameya LivingStyle Indonesia berdiri pada tahun 2006 yang terletak di desa Pajangan, bantul, Yogyakarta. PT Ameya LivingStyle Indonesia memproduksi berbagai jenis pakaian diantaranya adalah *man shirt*, *ladies blouses*, *dress*, dan *skirts* dan merupakan perusahaan tekstil yang sudah mengeksplor ke seluruh dunia. 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 (PKL) dilaksanakan pada tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan 1 Juli 2020. Tujuan praktik kerja lapangan adalah sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat, untuk mengetahui secara langsung bagaimana proses pembuatan garmen, untuk mengetahui masalah apa saja yang terjadi pada proses pembuatan garmen tersebut dan untuk mengidentifikasi penyebab permasalahan yang terjadi. Pada saat praktik kerja lapangan penulis mengamati salah satu proses penjahitan *dress feminine look* SOT 3621 yang dikerjakan di *line* 12. *Dress* SOT 3621 diproduksi sebanyak 3.688 *pieces* dengan 2 jenis warna yaitu merah dan *navy*, dan dikerjakan oleh 44 operator. Dalam proses produksi *Dress* SOT 3621 terdapat beberapa cacat jahitan seperti jahitan *puckering* pada *armhole*, *down stitch*, dan *pleating*. Masalah penjahitan yang paling sering terjadi adalah *puckering armhole*. *Puckering armhole* disebabkan beberapa faktor yaitu metode, saat panel kurang diposisikan sesuai dengan bentuk pola *armhole* yang lengkung sehingga apabila kain dijahit lurus akan menyebabkan *puckering*, penyelesaiannya adalah dengan cara panel harus diposisikan sesuai dengan bentuk lengkungan *armhole*. Faktor yang kedua adalah faktor mesin yang disebabkan oleh *tension* benang atas dan *tension* benang bawah terlalu kencang dan sepatu terlalu menekan, penyelesaiannya adalah dengan cara mengendorkan *tension* benang atas dan *tension* benang bawah mesin apabila terlalu kencang, sedangkan apabila sepatu terlalu menekan maka kendorkan sekrup yang berada di atas kepala mesin. Faktor yang ketiga adalah material kain karena bahan *shell*nya yang terlalu elastis, penyelesaiannya adalah dengan cara pada saat proses *cutting* kain khususnya bagian *shell* harus direlaksasi minimal 24 jam terlebih dahulu agar tidak terlalu elastis pada saat dilakukan proses penjahitan. Faktor yang terakhir adalah tenaga kerja karena operator kelelahan dan kurang fokus, penyelesaiannya adalah dengan cara pada saat istirahat operator harus menggunakan waktu dengan sebaik-baiknya untuk menyegarkan pikiran dan badan agar bisa lebih fokus dalam bekerja.