

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* Pada  
Bagian Kerah**

**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:**

**VERONIKA CHIKA HARIN ASTUTI**

**NIM. 1803041**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* Pada  
Bagian Kerah**

**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:**

**VERONIKA CHIKA HARIN ASTUTI**

**NIM. 1803041**

**Pembimbing I : Rita Istikowati S.T., M.T.**

**Pembimbing II : Irham Aribowo, S.T.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* Pada  
Bagian Kerah**

**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:**

**VERONIKA CHIKA HARIN ASTUTI**

**NIM. 1803041**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

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

**(Irham Aribowo S. T.)**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Rita Istikowati, S.T., M.T)	
Ketua Program Studi	Tanggal
Teknik Pembuatan Garmen	
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)	
Direktur	Tanggal
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M.)	

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penyusun panjatkan kepada Tuhan yang Maha Esa atas segala Karunia-Nya yang dilimpahkan, karena oleh-Nya penyusun dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan jenjang Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Kepada semua pihak atas bimbingan, bantuan, dan doa, oleh karena itu penyusun ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Irham Aribowo, S.T selaku dosen pembimbing penulisan laporan praktik kerja industri.
2. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Instruktur Industri.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstik dan Produk Tekstil Surakarta.
5. PT Dan Liris Sukoharjo, selaku industri yang telah memberikan pembelajaran akan dunia kerja khususnya di area kerja lapangan dan umumnya hal – hal yang menyangkut keseluruhan tentang garmen.
6. Keluarga yang selalu memberikan dukungan, motivasi dan doa.
7. Semua pihak yang telah mendukung dalam pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Penyusun menyadari bahwa laporan ini masih banyak kekurangan dan jauh dari sempurna. Oleh sebab itu kritik dan saran sangat diharapkan. Akhir kata, semoga Tuhan yang Maha Esa memberi anugerah-Nya kepada semua pihak. Penyusun berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak maupun pembaca pada umumnya.

Surakarta, Agustus 2020

Veronika Chika H. A.  
NIM. 1803041

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>i</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>ii</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>v</b>
<b>RINGKASAN</b> .....	<b>vi</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Nama Perusahaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.4 Departemen Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	<b>3</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.2 Uraian Tugas .....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	7
2.4 Ketenagakerjaan .....	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan ..	10
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	11
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	<b>13</b>
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 .....	15

3.2.3 Proses Produksi.....	17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	18
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	19
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	19
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	21
3.4 Pengendalian Mutu.....	21
3.4.1 Raw Material.....	22
3.4.2 Proses .....	23
3.4.3 Produk .....	24
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>26</b>
4.1. Latar Belakang .....	26
4.2 Identifikasi Masalah .....	26
4.3 Pembahasan .....	28
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>32</b>
5.1 Kesimpulan.....	32
5.2 Saran.....	32
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>33</b>

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Divisi Garmen .....	8
Tabel 2.2 Jumlah Tenaga Kerja Divisi Garmen.....	9
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Mesin Produksi.....	15
Tabel 3.2 Penilaian 4 <i>point system</i> .....	22
Tabel 3.3 Penilaian 10 <i>point system</i> .....	23
Tabel 3.4 AQL .....	25

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Struktur Organisasi Divisi Garmen PT Dan Liris .....	4
Gambar 3.1 <i>Lay Out Order Chitose</i> .....	16
Gambar 3.2 <i>OPC Order Chitose</i> .....	18
Gambar 3.3 Kartu Perawatan Mesin .....	20
Gambar 4.1 Diagram <i>Fishbone Puckering</i> Pada Kerah.....	26
Gambar 4.2 <i>Puckering</i> Pada Ujung Kaki Kerah .....	27
Gambar 4.3 <i>Drop Feed System</i> .....	29
Gambar 4.4 <i>Throat Plate</i> Pada Mesin <i>Single Needle Lockstitch</i> .....	29
Gambar 4.5 <i>Feed Dog</i> Pada Mesin <i>Single Needle Lockstitch</i> .....	30
Gambar 4.6 <i>Feed Dog</i> Deret Tunggal.....	30
Gambar 4.7 Ukuran Gigi <i>Feed Dog</i> dan <i>Toothpitch</i> .....	31
Gambar 4.8 <i>Pesser Foot</i> Pada Mesin <i>Single Needle Lockstitch</i> .....	31

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program teknik pembuatan garmen yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) bekerja sama dengan berbagai pihak industri serta menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri tersebut, salah satunya di PT Dan Liris yang didirikan pada tanggal 25 April 1974, serta berlokasi di Desa Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dan Liris merupakan salah satu syarat untuk mahasiswa – mahasiswi menyelesaikan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta, dengan tujuan sebagai sarana pengaplikasian dan pengembangan ilmu yang telah dipelajari. Kendala yang dihadapi adalah kesulitan mendapatkan data akurat dari bahan diskusi, karena terkendala dengan adanya pandemi virus covid-19. Praktik kerja lapangan dilaksanakan secara online, waktu praktik kerja lapangan dilaksanakan pada hari Sabtu dan Senin tanggal 20 dan 22 Juni 2020 pukul 09.00 WIB sampai pukul 12.00 WIB bertempat di BLK (Balai Latihan Kerja) PT Dan Liris. Organisasi perusahaan di PT Dan Liris berbentuk garis, untuk kelancaran organisasi, maka setiap pegawai mempunyai tugas dan tanggung jawab masing-masing. PT Dan Liris memiliki modal yang diperoleh dari sistem modal keluarga. Tingkat pendidikan karyawan di PT Dan Liris bervariasi, mulai dari SD sampai dengan sarjana. Karyawan yang baru masuk ditempatkan di BLK (Balai Latihan Kerja) untuk mendapatkan pembekalan sesuai dengan rencana penempatan. Sistem pengupahan di PT Dan Liris mengacu kepada peraturan pemerintah yang tercantum pada UUD 1945. Pembahasan yang diambil adalah proses produksi kemeja lengan panjang. Proses awal produksi kemeja lengan panjang ini adalah pada bagian persiapan sampai bagian sewing dengan melalui 3 tahap yaitu pembikinan, badanan, dan perakitan. Pada proses produksi ditemukan masalah pucker pada kerah. Faktor yang menyebabkan terjadinya masalah tersebut ada dua, yaitu metode dan mesin. Pada faktor metode dikarenakan pada saat menjahit kain, tangan tidak menarik kain bagian belakang. Pada faktor mesin tekanan *presser foot* sering longgar dengan sendirinya, dikarenakan penyettingan mesin yang belum baik menyebabkan *presser foot* tidak stabil. Dan pemilihan gigi pada *feed dog* tidak sesuai dengan tebal tipisnya kain yang dikerjakan. Apabila kerusakan mesin saat pengecekan mesin masih bisa diperbaiki oleh mekanik, maka mesin harus segera diperbaiki agar tidak menghambat jalannya proses produksi.