

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Pleat Bottom*  
pada Kemeja *Style WR L/S POPOVER SHIRT***

**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:**

**FITRIA AYU NUR SHOLICHAH**

**NIM. 1803048**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Pleat Bottom*  
pada Kemeja *Style WR L/S POPOVER SHIRT***

**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:**

**FITRIA AYU NUR SHOLICHAH**

**NIM. 1803048**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1: Miswar Adi Noviar, S.T.**

**Pembimbing 2: Yoel S. A., S.Tr.Bns**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Pleat Bottom*  
pada Kemeja *Style WR L/S POPOVER SHIRT***

**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:

**FITRIA AYU NUR SHOLICHAH**

**NIM. 1803048**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**



**(Miswar Adi Noviar, S.T.)**

**Pembimbing II**



**(Yoel S. A., S.Tr.Bns)**

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

**2020**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

Ketua Penguji

Tanggal

(Miswar Adi Noviar, S.T.)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

## KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan syukur Alhamdulillah atas kehadiran Allah SWT yang mana telah memberikan rahmat dan karunia-Nya kepada saya selaku penulis, sehingga dapat menyelesaikan laporan hasil pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan. Penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah salah satu pertanggungjawaban pelaksanaan praktik industri bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, tahun pelajaran 2019/2020. Laporan ini juga sebagai syarat untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris Sukoharjo.

Laporan ini dibuat dan diselesaikan dengan adanya bantuan dari pihak pembimbing, materi maupun teknis. Oleh karena itu penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada:

1. Bapak Miswar Adi Noviar, S.T. selaku pembimbing laporan Tugas Akhir
2. Bapak Harrison Silaen selaku penanggung jawab
3. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku instruktur
4. Bapak Andreas selaku Personalia Bagian Persiapan
5. Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo)
6. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo

Penyusun menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan dan masih banyak kekurangan dari segi kualitas atau kuantitas maupun dari ilmu pengetahuan yang penyusun kuasai. Oleh karena itu penulis mohon kritik dan saran yang bersifat membangun untuk menyempurnakan pembuatan laporan atau karya tulis dimasa mendatang. Atas perhatian dan waktunya saya ucapkan terimakasih.

Surakarta, 26 Juni 2020

( Fitria Ayu Nur Sholichah )

## DAFTAR ISI

<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>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>vi</b>
<b>RINGKASAN .....</b>	<b>vii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Metode Pengamatan .....	2
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>3</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi PT Dan Liris .....	6
2.3 Pemodalan dan Pemasaran .....	9
2.4 Ketenagakerjaan .....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	14
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI .....</b>	<b>16</b>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	16
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	16

3.2 Produksi.....	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	17
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	18
3.2.3 Proses Produksi.....	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	22
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	22
3.4 Pengendalian Mutu.....	23
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	23
3.4.2 Proses.....	26
3.4.3 Produk .....	27
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>29</b>
4.1 Latar Belakang.....	29
4.2 Identifikasi Masalah .....	30
4.3 Pembahasan.....	31
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>34</b>
5.1 Kesimpulan .....	34
5.2 Saran .....	35
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>36</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Karyawan Divisi Garmen .....	11
Tabel 2.2 Data Penggolongan Karyawan Divisi Garmen.....	12
Tabel 2.3 Pelatihan Terprogram .....	13
Tabel 2.4 Lanjutan Pelatihan Terprogram .....	14
Tabel 3.1 Jumlah Mesin untuk Proses Kemeja .....	20
Tabel 3.2 Lambang Peta Proses.....	20
Tabel 3.3 Lanjutan Lambang Peta Proses .....	21
Tabel 3.4 Kartu Perawatan Mesin.....	22
Tabel 3.5 Poin untuk 4 <i>Point System</i> .....	23
Tabel 3.6 <i>Penalty Point Table (Yards)</i> .....	24
Tabel 3.7 <i>Penalty Point Table (Meters)</i> .....	24
Tabel 3.8 <i>Fabric Grouping</i> .....	24
Tabel 4.1 Langkah Menjahit yang Benar.....	32
Tabel 4.2 Lanjutan Langkah Menjahit yang Benar .....	33



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Divisi Garmen .....	6
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi.....	17
Gambar 3.2 Sketsa Kemeja.....	18
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin.....	19
Gambar 4.1 Sketsa Garmen Letak <i>Bottom</i> .....	29
Gambar 4.2 <i>Defect Pleat Bottom</i> .....	29
Gambar 4.3 Baut <i>Feed Dog</i> .....	31
Gambar 4.4 Pengatur Tegangan <i>Presser Foot</i> .....	32

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 OPC Kemeja <i>Style</i> WR L/S POPOVER SHIRT .....	37
---	----

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program 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. Tujuan dari PKL ini adalah salah satu persyaratan untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Jenis produk yang dikerjakan meliputi *ladies blouse, dress, jacket, school uniform*, kemeja, dsb. PT Dan Liris memiliki modal yang diperoleh dari sistem modal keluarga, yang istilahnya disebut modal sendiri. Pemasaran hasil produksi perusahaan tekstil PT Dan Liris ke luar negeri, meliputi beberapa negara diantaranya adalah Jepang, Amerika, Australia, Italia, Singapore, Hongkong, dan lainnya. Tingkat pendidikan karyawan di PT Dan Liris bervariasi, mulai dari SD, SMP, SMA sampai dengan sarjana. Karyawan yang baru masuk ditempatkan di BLK (Balai Latihan Kerja) untuk mendapatkan pembekalan sesuai dengan rencana penempatan. Karyawan yang sudah dibekali kemudian ditempatkan di unit-unit yang membutuhkan, seperti di bagian persiapan, bagian *sewing*, bagian *finishing* dan *packing*. Proses produksi yang dilakukan di PT Dan Liris adalah pembuatan pola, pembuatan marker, pengecekan rol-rol kain, relaksasi, penggelaran, *cutting, numbering, bundeling, loading, sewing, finishing and packing* kemudian *shipment*. Untuk pembuatan kemeja *style WR L/S POPOVER SHIRT* membutuhkan 43 proses dan memerlukan beberapa komponen diantaranya adalah *front body, back body, back yoke, sleeve, cuff, collar, dan stand collar*. Mesin-mesin yang digunakan untuk membuat kemeja *style WR L/S POPOVER SHIRT* ada berbagai macam, yaitu mesin *single needle lockstitch, double needle lockstitch, double needle chainstitch, multineedle, overlock III, button hole sewing, button sewing, dan steam*. Proses pembuatan kemeja *style* tersebut ada juga yang tidak menggunakan mesin. Banyak sekali masalah-masalah yang timbul pada saat pembuatan kemeja *style WR L/S POPOVER SHIRT*, salah satunya adalah *pleat bottom*. *Pleat bottom* adalah lipatan-lipatan kecil yang terdapat di *bottom* sehingga menyebabkan tidak rata. Permasalahan tersebut disebabkan oleh beberapa faktor, antara lain faktor *man, machine* dan *method*. Masalah yang disebabkan oleh faktor *man* adalah tidak mengetahui proses menjahit yang benar, untuk menyelesaikan masalah tersebut maka seorang operator diberitahu proses menjahit yang benar melalui PPM (*Pre Production Meeting*). Faktor *machine* disebabkan karena kurang kencangnya *feed dog* dan *presser foot*, untuk menyelesaikan masalah tersebut yaitu dengan mengencangkan baut *feed dog* menggunakan obeng kecil kearah kiri atau searah jarum jam dan untuk mengencangkan *presser foot* yaitu dengan memutar pengatur tegangan *presser foot* kearah kiri atau searah jarum jam dengan menggunakan tangan kosong. Faktor *method* disebabkan karena lipatan *seam bottom* ditarik dari awal hingga akhir pada saat menjahit *bottom*, untuk menyelesaikannya yaitu dengan memegang lipatan *seam bottom* dengan tidak ditarik dan menarik *seam bottom* pada saat 5cm sebelum dan sesudah jahitan *side seam*.