

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**

**Kasus Praktik :**

**Permasalahan dan Solusi pada Proses Pasang Kancing di  
Departemen *Finishing***

**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 :**

**MUHAMAD IKHSAN**

**NIM : 1803084**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**

**Kasus Praktik :**

**Permasalahan dan Solusi pada Proses Pasang Kancing di  
Departemen *Finishing***

**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 :**

**MUHAMAD IKHSAN**

**NIM : 1803084**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**

**Kasus Praktik :**

**Permasalahan dan Solusi pada Proses Pasang Kancing di  
Departemen *Finishing***

**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 :**

**MUHAMAD IKHSAN**

**NIM : 1803084**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**

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

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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA**

**Kasus Praktik :**

**Permasalahan dan Solusi pada Proses Pasang Kancing di  
Departemen *Finishing***

**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 :**

**MUHAMAD IKHSAN**

**NIM : 1803084**

**Program Studi : Teknik Pembuatan Garmen**

**Pembimbing**

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

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

**2020**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**



**(Putri NSF, M.M.)**

**Ketua Program Study**

**Tanggal**

**Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.**

**NIP. 19591025 198103 1 004**

**Direktur**

**Tanggal**

**Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M.**

**NIP. 19721104200112 1 001**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah Swt. atas segala rahmat, taufik serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Ameya Livingstyle Indonesia sebagai syarat menyelesaikan studi program Diploma II Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil, dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari bantuan, *support*, kontribusi, dan do'a dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak dan Ibu karyawan serta Staff PT Ameya Living Style Indonesia
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM, selaku Direktur AK – Tekstil Solo
3. Dosen pembimbing, Ibu Mega Kumala Ratna, S. ST

Penyusun menyadari bahwa laporan ini masih ada banyak kekurangan. Oleh karena itu penyusun menerima semua kritik dan saran dalam penyempurnaan laporan ini agar menjadi lebih baik dan juga berharap Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca, terima kasih.

Bantul Yogyakarta,.....2020

Penulis

(Muhamad Ikhsan)

NIM.1803084

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR</b> .....	vi
<b>DAFTAR ISI</b> .....	vii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	ix
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	x
<b>RINGKASAN</b> .....	xi
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	xi
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	13
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan .....	13
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	13
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	13
2.2.2 Uraian Tugas .....	14
2.3 Permodalan Dan Pemasaran .....	15
2.4 Ketenagakerjaan .....	16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	16
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	16
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	17
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	17
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	19
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi .....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	19
3.2 Produksi .....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak Mesin .....	20
3.2.3 Proses Produksi .....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	37

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	38
3.2.2	Perbaikan Mesin .....	39
3.4	Pengendalian Mutu .....	43
3.4.1	Raw Material .....	43
3.4.2	Proses .....	48
3.4.3	Produk.....	52
<b>BAB IV</b>	<b>DISKUSI .....</b>	<b>55</b>
4.1	Latar belakang Masalah.....	55
4.2	Identifikasi masalah.....	55
4.3	Pembahasan .....	57
<b>BAB V</b>	<b>PENUTUP.....</b>	<b>59</b>
5.1	Kesimpulan.....	59
5.2	Saran .....	60
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>61</b>



## DAFTAR TABEL

Table 2.1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan di PT Ameya Livingstyle Indonesia.....	16
-----------------------------------------------------------------------------------------	----

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Ameya Livingstyle Indonesia.....	14
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin pada Line 1 <i>Article</i> 14.910.11.2374 .....	21
Gambar 3.3 Alur Proses Cutting.....	22
Gambar 3.4 Flow Pengendalian Mutu QC Finishing.....	53
Gambar 4.5 Kancing yang Rusak.....	56
Gambar 4.6 Jahitan Kancing Lepas .....	56
Gambar 4.7 Jarak Penempatan Kancing Berbeda .....	57

## RINGKASAN

Pendidikan vokasi adalah pendidikan tinggi yang menunjang pada penguasaan keahlian terapan tertentu, meliputi program pendidikan Diploma 1 dengan gelar Ahli Pratama, Diploma 2 dengan gelar Ahli Muda, Diploma 3 dengan gelar Ahli Madya dan Diploma 4 atau Sarjana Terapan yang setara dengan program pendidikan akademik Strata 1. Pendidikan vokasi bertujuan untuk mempersiapkan peserta didik agar siap kerja di bidang yang sesuai dengan ketetampilan yang dimiliki. Menurut kurikulum pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, mewajibkan kepada setiap mahasiswa untuk mengikuti kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang menjadi salah satu syarat bagi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan *garment* berskala internasional yang telah berkembang sejak tahun 2006. Terletak di Pajangan, Bantul, Yogyakarta. Ameya diambil dari Bahasa Jepang yang artinya “*Bountiful*” dimana diharapkan Ameya memberi kelimpahan untuk para *stake holder* nya.

Jumlah karyawan yang ada di PT Ameya Livingstyle Indonesia pada tahun ini adalah sebanyak ± 1700 orang yang bekerja sebagai operator dan sekitar 340 orang yang bekerja sebagai staff

PT Ameya Livingstyle Indonesia telah dipercaya untuk menyelesaikan ribuan *project* dari berbagai merk dunia ternama seperti Guess, Esprit, Calvin Klein, Nautica, Quik Silver, Jack Wolfskin, Tom Tailor, Gerry Weber, Planet Surf, Billabong, ZARA, dan yang lainnya

Alur proses produksi dimulai dari penerimaan *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, dan finish good*. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas barang produksi agar sesuai dengan standar *buyer* dilakukan pengecekan garmen sebanyak 100% oleh QC *end line*, setelah itu dilakukan pengecekan secara *random* oleh QC *buyer*.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia beralamat di dusun gupakwarak, pajangan bantul, Yogyakarta. PKL dilaksanakan selama kurang lebih dua bulan, dimulai pada 15 Juni 2020 hingga 01 Agustus 2020. Tujuan dari PKL ini adalah mengetahui proses pembuatan *garment* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian yang terjadi di departemen *finishing*. Permasalahan itu adalah ditemukan *defect* pada garmen yang berada diproses pasang kancing

Macam-macam *defect* pada hasil proses pasang kancing tersebut, yaitu :

1. Bentuk kancing yang rusak
2. Jahitan kancing lepas
3. Jarak pada kancing pertama dengan kancing lainnya tidak sama.

Faktor yang dapat menjadi penyebab terjadinya *defect* pada proses pasang kancing adalah faktor mesin, dan material.

Pokok permasalahan inilah yang menjadi tema dalam Laporan Kerja Lapangan ini. Dengan judul laporan “Permasalahan dan Solusi pada Proses Pasang Kancing di Departemen *Finishing*”