LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik: Jahitan Tidak Penuh pada *Strap Bra Style* 72335

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

TYENDAVIN BAGAS KURNIAWAN
NIM. 2203060

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik: Jahitan Tidak Penuh pada *Strap Bra Style* 72335

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

TYENDAVIN BAGAS KURNIAWAN
NIM. 2203060

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik: Jahitan Tidak Penuh Pada *Strap Bra Style* 72335

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan
dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

TYENDAVIN BAGAS KURNIAWAN
NIM. 2203060

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Abdul Rohman Heryadi, S.ST, M.T.
Pembimbing II : Irham Aribowo, S.ST, M.T.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL
DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik: Jahitan Tidak Penuh Pada *Strap Bra Style* 72335

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:

TYENDAVIN BAGAS KURNIAWAN

NIM. 2203060

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
	
Abdul Rohman Heryadi, S.ST, M.T.	**Irham Aribowo, S.ST, M.T.**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2024

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji Tanggal



Ahmad Wimbo Helvianto,S.E.,M.M
NIP. 197211042001121001

Ketua Program Studi Tanggal
Teknik Pembuatan Garmen

Hamdan S. Bintang, S.T., M.M.
NIP. 196510061990031005

Direktur Tanggal

Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T.
NIP. 198210032008041006

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT Tuhan Yang Maha Esa atas limpahan rahmat dan karunia-Nya. Laporan ini disusun sebagai bukti dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan dan untuk memenuhi salah satu syarat menyelesaikan program D II Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya Bapak dan Ibu yang tidak ada henti untuk memberikan dukungan danmendoakan saya. Terima kasih saya sampaikan kepada :

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Ibu Rita Istiskowati selaku Pembantu Direktur AK Tekstil Solo
3. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M., selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Garmen
4. Bapak Abdul Rohman Heryandi, S.ST, M.T. selaku Dosen Pembimbing I dan Bapak Irham Aribowo,ST., M.T., selaku Dosen Pembimbing II
5. Ibu Teti Yani Hartono, MBA selaku Direktur PT Globalindo Intimates.
6. Ibu Puji Purwaningsih, selaku HRD dan Mr. Amila selaku pembimbing praktik di PT Globalindo Intimates
7. Orang tua yang senantiasa setia dalam memberikan dukungan baik secara materi maupun doa.

Akhir kata semoga laporan praktik kerja lapangan dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan pihan yang membutuhkan. Adanya kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan demi sempurnanya laporan.

Surakarta, Juli 2024

Tyendavin Bagas Kurniawan

2203060

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN i
KATA PENGANTAR ii
DAFTAR ISI iii
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
DAFTAR LAMPIRAN vi
RINGKASAN vii
BAB 1 PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan 1
BAB 2 BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan 3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 4
2.3 Permodalan dan Pemasaran Perusahaan 7
2.4 Ketenagakerjaan 8
BAB 3 BAGIAN PRODUKSI 14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 14
3.2 Produksi 17
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin 23
3.4 Pengendalian Mutu 25
BAB 4 DISKUSI 28
4.1 Latar Belakang 28
4.2 Identifikasi Masalah 28
4.3 Pembahasan 30
BAB 5 PENUTUP 35
5.1 Kesimpulan 35
5.2 Saran 35
DAFTAR PUSTAKA 37
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Distribusi tenaga kerja 9
Tabel 3.1 Daftar mesin *line* tawangmangu 19
Tabel 3.2 OB *line* tawangmangu 22
Tabel 4.1 Daftar *defect* 29

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur organisasi 6
Gambar 3.1 *Flowcart* perencanaan produksi 14
Gambar 3.2 *Bra style* 72335 19
Gambar 3.3 *Layout line* tawangmangu 20
Gambar 3.4 *Flowcart* produksi 21
Gambar 4.1 Diagram batang 29
Gambar 4.2 Ilustrasi jahitan tidak penuh dan jahitan penuh 30
Gambar 4.3 Mesin *autostrap* 31
Gambar 4.4 Diagram *fishbone* 32
Gambar 4.5 Alur benang mesin bartack 34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP pada produksi strap bra

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan dilaksanakan pada semester akhir perkuliahan. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Globalindo Intimates. PT.Globalindo Intimates merupakan produsen pakaian dalam wanita dengan kualitas ekspor. PT. Globalindo Intimates didirikan oleh Teti Yani Hartono, MBA pada tahun 2007 di Kota Klaten, Jawa Tengah, dengan luas pabrik sekitar 32000 m dan karyawan mencapai 4000 orang. Pada tahun 2017, PT Globalindo Intimates memulai digital proses transformasi strategis, sebagai langkah untuk meningkatkan operasi dan kapasitas produksi dengan meningkatkan mesin yang menggunakan teknologi berbasis 4.0. Transformasi perusahaan berjalan dengan baik dan pada tahun 2019 diangkat oleh Pemerintah Indonesia melalui Kementerian Perindustrian seperti Mercusuar Proyek Industri 4.0. PT. Globalindo Intimates memberikan kesempatan kerja bagi penyandang disabilitas. Total karyawan disabilitas di PT Globalindo Intimates mencapai 3%. Hasil produksi dari PT Globalindo Intimates 100% di expor, dimana seluruh pesanan berasal dari luar Indonesia. Dimulai dari turunnya permintaan dari Mirea Asia Pacific (MAP) yang dilanjutkan dengan pembuatan sample, perencanaan produksi, perencanaan material dan aksesoris yang kemudian dilanjutkan pada proses produksi (*cutting, moulding, sewin*g) dengan pengawasan penuh terhadap kualitas dan menghasilkan produk berkualitas tinggi yang kemudian melalui proses packing untuk pengiriman. Untuk mencapai target produksi PT Globalindo Intimates juga melakukan *upgrade* pada mesin maupun sistem produksi diantaranya: otomatisasi mesin produksi (mesin *auto cutter, cutting laser, autostrap*,dan CNC), aplikasi *GO-Mekanik* yang berfungsi memudahkan jika terjadi permasalahan mesin pada *line* produksi agar cepat diketahui dan ditangai oleh mekanik. Manajemen nol limbah, peduli lingkungan dan memberdayakan masyarakat Sekitar, Saat ini PT. Globalindo Intimates memproduksi *underwear* sebanyak 80% dan *outerwear* sebanyak 20%. Pengamatan pada praktik kerja lapangan kali ini berfokus pada mesin autostrap. Didapati beberapa *defect* dari hasil mesin tersebut, salah satunya *defect* jahitan tidak penuh. Adapun beberapa faktor penyebab jahitan tidak pentuh yaitu: faktor material, faktor *machine,* faktor metode, dan faktor *man.* Faktor material yaitu kualitas benang yang tidak sesuai dengan kualifikasi bahan. Faktor *machine* diantaranya seting mesin tidak sesuai dan kecepatan mesin yang tidak stabil. Fakor metode yaitu *tension* benang terlalu besar atau terlalu kecil. Dan faktor man yaitu dari operator yang kurang memahami atau mengetahui alur benang pada mesin bartack. Solusi yang dapat dilakukan jika menemukan *defect* jahitan tidak penuh diantaranya adalah dengan mengganti jahitan atau menambah jahitan secara manual dengan mesin oleh operator mesin bartack.