LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT AMBASSADOR GARMINDO

Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Broken Stitch* pada Proses Produksi Baju Koko Azlan Indonesia di Lini Produksi *Sewing*

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:

AQILAH ZAHRAH SAGITA

NIM. 2403041

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT AMBASSADOR GARMINDO

Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Broken Stitch* pada Proses Produksi Baju Koko Azlan Indonesia di Lini Produksi *Sewing*

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:

AQILAH ZAHRAH SAGITA

NIM. 2403041

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT AMBASSADOR GARMINDO

Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Broken Stitch* pada Proses Produksi Baju Koko Azlan Indonesia Di Lini Produksi *Sewing*

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:

AQILAH ZAHRAH SAGITA

NIM. 2403041

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Irham Aribowo, S.ST., M.T.

Pembimbing II: Wawan Dwi Novianto, S.T., M.T.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
PT AMBASSADOR GARMINDO

Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Broken Stitch* pada Proses Produksi Baju Koko Azlan Indonesia Di Lini Produksi *Sewing*

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:

AQILAH ZAHRAH SAGITA

NIM. 2403041

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
Irham Aribowo, S.ST., M.T.	**Wawan Dwi Novianto, S.T., M.T.**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal **6 Agustus 2026**

Dodi Rahmad, S.T., M.Sc
NIP:199403052025061003

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Direktur

Tanggal **6 Agustus 2026**

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

SURAT PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI

Yang bertandatangan di bawah ini, saya:

Nama	: Aqilah Zahrah Sagita
NIM	: 2403041
Program Studi	: Teknik Pembuatan Garmen

Menyatakan bahwa dalam dokumen ilmiah Tugas Akhir ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali yang secara tertulis disitasi dalam dokumen ini dan disebutkan secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa dokumen ilmiah ini bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila dokumen ilmiah Tugas Akhir ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Surakarta, 14 Juli 2026

Yang menyatakan



Aqilah Zahrah Sagita
NIM.2403041

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, berkat rahmat dan karunia-Nya saya dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan sebagai pertanggungjawaban dan sebagai syarat untuk menyelesaikan program D II jurusan Teknik Pembuatan Garmen. Pada kesempatan ini saya ucapkan terimakasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini, diantaranya:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, M.T., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T., selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen
4. Bapak Harrison Silaen, B.Sc.Teks., selaku Penanggungjawab Praktik Kerja Industri
5. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Pembimbing Industri
6. Bapak Irham Aribowo, S.ST., M.T., selaku Pembimbing I Laporan Praktik Kerja Lapangan
7. Bapak Wawan Dwi Novianto, S.T., M.T., selaku Pembimbing II Laporan Praktik Kerja Lapangan
8. Kedua orang tua saya dan pihak yang selalu memberikan dukungan, motivasi, dan doa sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini.

Penulis sadar dalam penulisan laporan ini masih banyak kekurangan, untuk itu penulis memohon maaf dan mohon diberikan masukan yang membangun. Dengan demikian semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi semua orang.

Surakarta, 30 Juni 2026

Penulis



Aqilah Zahrah Sagita

NIM.2403041

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR TABEL v
DAFTAR GAMBAR vi
DAFTAR LAMPIRAN vii
RINGKASAN viii
BAB I PENDAHULUAN 1
1. 1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1. 2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1. 3 Maksud dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 1
1. 4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan 2
1. 5 Metode Pengumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 5
2. 1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 5
2. 2 Struktur Organisasi 6
2.2. 1 Bentuk Struktur Organisasi 6
2.2. 2 Uraian Tugas 8
2. 3 Permodalan dan Pemasaran 15
2.3. 1 Permodalan 15
2.3. 2 Pemasaran 16
2. 4 Ketenagakerjaan 16
2.4. 1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 17
2.4. 2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi 18
2.4. 3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 19
2.4. 4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 20
BAB III BAGIAN PRODUKSI 22

3. 1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 22
3.1.1 Perencanaan Produksi 23
3.1. 2 Pengendalian Produksi 24
3. 2 Produksi 27
3.2. 1 Jenis dan Jumlah Produksi 27
3.2. 2 Jenis Mesin dan Tata Letak 28
3.2. 3 Diagram Alir Proses Produksi 33
3.2. 4 Sarana Penunjang Produksi 36
3. 3 Pemeliharaan dan Perbaikan 37
3.3. 1 Pemeliharaan Mesin 38
3.3. 2 Perbaikan mesin 40
3. 4 Pengendalian Mutu 40
3.4. 1 *Raw* Material 41
3.4. 2 Proses 42
3.4. 3 Produk 42
BAB IV DISKUSI 44
4. 1 Latar Belakang 44
4. 2 Identifikasi Masalah 45
4. 3 Pembahasan 45
4.3 1 Penentuan Penyelesaian Permasalahan *Defect* 45
4.3 2 Rekapitulasi Data *Defect* Baju Koko *Style* Azlan Indonesia 50
4.3 3 Diagram Pareto *Defect* Baju Koko *Style* Azlan 52
4.3 4 *Breakdown Defect Broken Stitch* Pada Baju Koko *Style* Azlan 56
4.3 5 Analisis Penyebab *Defect Broken Stitch* Dengan Metode 5W1H 57
4.3 6 Usulan Perbaikan *Defect Broken Stitch* 59
BAB V PENUTUP 61
5. 1 Kesimpulan 61
5. 2 Saran 62

DAFTAR PUSTAKA 63
LAMPIRAN 65

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Data jumlah dan tingkat Pendidikan 17
Tabel 2. 2 Distribusi karyawan PT Ambassador Garmindo Unit ll 18
Tabel 3. 1 *Brand* yang bekerja sama dengan PT Ambassador Garmindo Unit II 28
Tabel 3. 2 Daftar mesin *line* 9 29
Tabel 3. 3 Urutan proses jahit area pembuatan komponen 31
Tabel 3. 4 Urutan proses jahit area pemasangan badanan 32
Tabel 3. 5 Data *operation breakdown* baju koko *style* Azlan Indonesia 34
Tabel 3. 6 Sarana penunjang produksi 37
Tabel 3. 7 Metode 4 *Point System* 41
Tabel 4. 1 Tabel *defect style* Azlan pada tanggal 2-6 Februari 2026 46
Tabel 4. 2 Tabel rekap total *defect* baju koko *style* Azlan Indonesia 51
Tabel 4. 3 Nilai persentase dan nilai kumulatif *defect style* Azlan 54
Tabel 4. 4 *Breakdown defect* berdasarkan nama proses 57
Tabel 4. 5 Hasil analisis *defect broken stitch* metode 5W1H 58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Ambassador Garmindo 6
Gambar 2. 2 Struktur organisasi PT Ambassador Garmindo Unit ll..... 7
Gambar 3. 1 *Flow* Proses bagian PPIC PT Ambassador Garmindo Unit ll..... 22
Gambar 3. 2 *Layout line* 9 *sewing*..... 30
Gambar 3. 3 Ceklist catatan perawatan mesin..... 38
Gambar 4. 1 Kemeja koko pria *style* Azlan indonesia 44
Gambar 4. 2 Contoh *defect broken stitch*..... 45

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Contoh *shade continue card* 65

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL
SURAKARTA
KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kegiatan pembelajaran yang bertujuan memberikan pengalaman kerja secara langsung kepada mahasiswa agar mampu menerapkan pengetahuan dan keterampilan yang diperoleh selama perkuliahan di lingkungan industri. Kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT Ambassador Garmindo Unit II, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, pada tanggal 12 Desember 2025 sampai dengan 17 Maret 2026. PT Ambassador Garmindo Unit II merupakan perusahaan garmen yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi untuk pasar lokal maupun ekspor dengan sistem produksi *make to order* sesuai permintaan *buyer*. Selama pelaksanaan PKL, penulis mempelajari struktur organisasi perusahaan, sistem perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC), proses produksi, pemeliharaan mesin, serta sistem pengendalian mutu yang diterapkan pada setiap tahapan produksi. Proses produksi dimulai dari tahap *cutting*, *sewing*, *finishing*, hingga *shipment*. Setiap tahapan diawasi melalui kegiatan *quality control* untuk memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas perusahaan dan *buyer*. Berdasarkan hasil pengamatan di *line* 9 bagian *sewing* pada produksi baju koko pria *style* Azlan Indonesia, ditemukan permasalahan berupa tingginya jumlah produk cacat (*defect*) yang dapat menghambat pencapaian target produksi. Pengamatan dilakukan selama lima hari, yaitu tanggal 2 sampai 6 Februari 2026, dengan hasil ditemukan 284 *defect* yang terdiri atas 16 jenis cacat. Analisis menggunakan metode Diagram Pareto menunjukkan bahwa *broken stitch* merupakan jenis *defect* yang paling dominan dengan jumlah 68 kejadian atau 23,94% dari total *defect*. Hasil *breakdown* menunjukkan bahwa proses *join shoulder* menjadi penyumbang terbesar *broken stitch* dengan 41 kejadian. Analisis menggunakan metode 5W1H menunjukkan bahwa penyebab utama *broken stitch* antara lain operator bekerja terlalu cepat untuk mengejar target produksi sehingga kurang memperhatikan posisi sambungan kain, pelaksanaan *self-inspection* yang belum konsisten, serta kondisi mesin yang belum diperiksa secara rutin sebelum digunakan, seperti tekanan benang, kondisi jarum, *hook*, dan *timing* mesin. Kondisi tersebut menyebabkan meningkatnya pekerjaan *rework*, penumpukan WIP (*work in progress)*, serta terganggunya kelancaran aliran produksi. Sebagai upaya perbaikan, diusulkan penerapan *self-checking* setiap 10–15 potong hasil jahitan, pemeriksaan dan penyetelan mesin secara rutin sebelum produksi dimulai, penghentian proses jahit apabila ditemukan *defect* berulang untuk segera dilaporkan kepada *leader*, serta peningkatan pengawasan melalui *continue with control*, *briefing* menggunakan contoh produk *OK* dan *Not Good*, dan pelaksanaan *one point lesson* bagi operator. Usulan tersebut diharapkan mampu menurunkan jumlah *broken stitch*, mengurangi *rework*, memperlancar proses produksi, serta menjaga kualitas produk sesuai standar perusahaan dan *buyer*.