

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. MATARAM TUNGGAL GARMENT**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Perbaikan Perbedaan Ukuran
Antara Lebar Marker Dengan Lebar Kain**

**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 :

AHMAD SOFIYUDIN

NIM. 1703067

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



**PERPUSTAKAAN
AK TEKSTIL SOLO
JL. KI HAJAR DEWANTARA
JEBRES, SURAKARTA**

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

2019

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan YME, yang telah melimpahkan rahmat serta hidayahNya sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan semester IV tahun 2019 Program Studi D2 Teknik Pembuatan Garmen dengan lancar tanpa suatu halangan apapun.

Keberhasilan penulis dalam menyelesaikan laporan ini tidaklah semata-mata oleh kemampuan diri sendiri, melainkan banyak pihak yang mendukung dan membantu penulis untuk menyelesaikan laporan ini. Segenap terimakasih penulis sampaikan kepada:

1. Ibu Winarsih, S.Pd selaku Dosen Pembimbing yang telah membimbing dan mengarahkan penulis dalam proses pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan
2. Ibu Veronica Yulianingsih selaku *Manager* Produksi di PT. Mataram Tunggal Garment yang telah membantu penulis dalam mencari data
3. Bapak Kismaryono selaku Pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT. Mataram Tunggal Garment yang telah membimbing penulis pada saat Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan
4. Bapak Mujiono selaku Kepala Bagian *Cutting* di PT Mataram Tunggal Garment yang telah membimbing penulis di bagian *cutting*
5. Bapak Jumadi selaku *Supervisor* Bagian *Cutting* di PT. Mataram Tunggal Garment yang telah mengarahkan dan mengajari penulis di bagian *cutting*
6. Serta semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak bisa penulis sebut satu per satu, untuk itu penulis ucapkan banyak terima kasih.

Penulis berharap semoga laporan ini dapat bermanfaat untuk penulis ataupun pembaca.

Surakarta, September 2019

Ahmad Sofiyudin

DAFTAR ISI

| | |
|--|-----|
| DAFTAR ISI..... | ii |
| DAFTAR TABEL | iv |
| DAFTAR GAMBAR | v |
| DAFTAR LAMPIRAN | vi |
| RINGKASAN | vii |
| BAB I PENDAHULUAN..... | 1 |
| 1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan | 1 |
| 1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan | 1 |
| 1.3 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan..... | 2 |
| 1.4 Metode Pengumpulan Data | 2 |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN..... | 3 |
| 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 | 8 |
| 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 | 9 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan | 10 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI | 12 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi | 12 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi | 12 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi..... | 13 |
| 3.2 Produksi..... | 13 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi | 13 |
| 3.2.2 Mesin dan Tata Letak | 14 |
| 3.2.3 Proses Produksi..... | 15 |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi..... | 17 |
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan..... | 17 |
| 3.3.1 Pemeliharaan Mesin | 17 |
| 3.3.2 Perbaikan Mesin | 18 |

| | |
|---------------------------------|----|
| 3.4 Pengendalian Mutu | 19 |
| 3.4.1 <i>Raw Material</i> | 19 |
| 3.4.2 Proses..... | 20 |
| 3.4.3 Produk..... | 22 |
| BAB IV DISKUSI | 23 |
| 4.1 Latar Belakang | 23 |
| 4.2 Identifikasi Masalah..... | 23 |
| 4.3 Pembahasan | 24 |
| BAB V PENUTUP | 26 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 26 |
| 5.2 Saran | 26 |
| DAFTAR PUSTAKA..... | 27 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan | 8 |
| Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Departemen | 8 |
| Tabel 3.1 Daftar dan Jumlah Alat/Bahan di Bagian <i>Marker</i> | 14 |
| Tabel 3.2 Daftar dan Jumlah Mesin di Bagian <i>Cutting</i> | 14 |
| Tabel 4.1 Jumlah <i>order</i> sesuai <i>style</i> | 23 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|----|
| Gambar 2.1 Struktur Organisasi Departemen <i>Cutting</i> | 4 |
| Gambar 3.1 Alur Proses Perencanaan Produksi | 12 |
| Gambar 3.2 Tata Letak Ruang <i>Cutting</i> | 15 |
| Gambar 3.3 Alur Proses <i>Cutting</i> | 16 |
| Gambar 3.4 <i>Inspection</i> Kain | 19 |
| Gambar 3.5 Cek <i>Shading Colour</i> | 20 |
| Gambar 3.6 Jarum <i>Spreading</i> | 21 |
| Gambar 3.7 <i>Spreading</i> Miring..... | 21 |
| Gambar 4.1 Contoh permasalahan | 24 |
| Gambar 4.2 <i>Fishbone</i> | 24 |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|---|----|
| Lampiran 1 <i>Cutting Report style</i> 60239F059A | 29 |
| Lampiran 2 <i>Cutting Report style</i> BL-0903 | 30 |
| Lampiran 3 <i>Cutting Order Style</i> 60239F059A | 31 |
| Lampiran 4 <i>Cutting Order Style</i> BL-0903 | 32 |

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan program pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan merupakan kegiatan akademik yang berorientasi pada bentuk pembelajaran mahasiswa untuk mengembangkan dan meningkatkan tenaga kerja yang berkualitas. Praktik Kerja Lapangan dimulai tanggal 12 Juni 2019 sampai 19 Agustus 2019 di PT. Mataram Tunggal Garment. Di PT. Mataram Tunggal Garment permodalan diperoleh dari pemegang saham dan meminjam bank. Pemegang saham itu sendiri diantaranya adalah Henry Pramono, Suharyanto Gunawan, Supriyonggo Margono, Robby Kusuma Harta, dan Agung Djunaidi. Produk yang dihasilkan PT. Mataram Tunggal Garment meliputi *Blouse, Dress, Skirt, Blazer, Constructed Blazer, Pyjamas, Pant*, dan lain-lain. Permasalahan yang diambil adalah kesalahan pada lebar *marker* yang tidak sesuai dengan lebar kain. Contoh kesalahan yang terjadi ada pada *Buyer Marubeni style BL-0903* dan *Buyer Sojitz style 60239F059A*. Jumlah order masing-masing *style* cukup banyak, dan proses *spreading* akan dilakukan lebih dari satu kali tergantung rasio dan *job instruction* yang ada di lapangan. Masalah lebar *marker* yang tidak sesuai dengan lebar kain ini cukup fatal karena proses *spreading* yang lebih dari satu kali dan otomatis membutuhkan *marker* lebih dari satu. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk yang telah jadi. Kesalahan yang sering terjadi pada lebar *marker* yang tidak sesuai dengan lebar kain adalah kurangnya ketelitian dalam masing-masing proses dan masing-masing bagian, dan juga kurangnya komunikasi antar bagian sehingga pekerjaan menjadi tidak efektif, material relatif susut, yang mengharuskan untuk adanya pengecekan ukuran secara berkala, metode yang dipakai kurang ketat, dibutuhkan pengecekan secara berkala dan komunikasi yang terus berjalan sebelum dan sesudah pembuatan *marker*. Masalah tersebut bisa diatasi dengan melapor jika dari masing-masing bagian ada kendala atau permasalahan, dan komunikasi yang terus berjalan sebelum dan sesudah pembuatan *marker*, melakukan pengecekan secara berkala untuk kain yang memerlukan perlakuan khusus, melaporkan ukuran kain saat baru datang dan setelah melalui proses relaksasi, melakukan pengecekan ukuran *marker* dan ukuran kain sebelum proses *spreading*, melaporkan kepada bagian *marker* jika ada kesalahan pada *marker* agar bisa segera di tangani.