

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Proses *Moulding*
Pada *Style 22047* Sebelum Didistribusikan**

**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 :

MIFTACHUL JANNAH

NIM : 2003018

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

RINGKASAN

PT.Globalindo Intimates merupakan salah satu perusahaan swasta *garment manufacture* yang bergerak dibidang underwear atau pakaian dalam. PT.Globalindo Intimates berdiri pada tahun 2007, sedangkan kegiatan produksinya sendiri dimulai pada tahun 2008 dibawah pimpinan Ibu Teti Yani Hartono. Perencanaan produksi yang dilakukan PT Globalindo Intimates berdasarkan pada pesanan konsumen dan berfokus pada hasil produksinya. Proses pengendalian produksi meliputi dari pemilihan material, alur proses produksi yang dilaksanakan dan hasil yang didapatkan dari proses produksi. Produk utama yang paling banyak diproduksi oleh PT Globalindo Intimates adalah *bra* dan *panties* untuk brand luar negeri seperti *Vanity Fair*, *Wolf*, *Fruit Of The Loom*, *Hanesbrands Inc* (HBI) dan lain-lain. Departemen Moulding merupakan salah satu departemen produksi utama yang ada di PT Globalindo Intimates. Dikatakan utama karena fokus visual pada produk bra ada pada bentuk cupnya, jika dasar pembuatan cup tidak sesuai maka akan sangat berpengaruh pada kualitas bra yang dihasilkan. Dalam banyaknya kasus permasalahan yang terjadi, kemudian muncul ide untuk mengangkat salah satu kasus yaitu pada hasil *moulding* yang terdapat cacat, khususnya pada *style* 22047. *Style* 22047 merupakan salah satu *style bra* dengan *buyer* *Vanity Fair* yang berasal dari *United State of America* (USA). Pemilihan *style* ini dikarenakan pada hasil *mouldingnya* memiliki persentase cacat terbanyak. Total pengecekan hasil mould berdasarkan *moulding inspection* menyatakan ada 12 cacat, akan tetapi setelah menggunakan perhitungan menggunakan diagram pareto dihasilkan tiga teratas, yaitu *too deep* (kedalaman), *too small* (kurang dalam), dan *color changed* (berubah warna/gosong). Terdapat beberapa faktor utama yang menyebabkan hasil *moulding* tidak sesuai standar yaitu faktor *man*, *material*, dan *machine*. Faktor *man* yang datang dari operator itu sendiri diantaranya kurangnya keterampilan *handling* tangan, kurangnya ketelitian, serta terlalu menyepelkan masalah yang terjadi. Kemudian faktor material, pemilihan material yang kurang tepat seperti perbedaan warna gelap dan terang, tingkat gramasi kain, dll. Lalu untuk faktor *machine* disebabkan kesalahan dari *setting* suhu dan waktu yang tidak sesuai. Penyelesaian faktor *man* adalah dengan meningkatkan *skill* operator, melakukan peregangan, minum air dengan cukup agar lebih fokus, dll. Untuk faktor *material* lebih selektif dalam pemilihannya. Kemudian dari faktor *machine* melakukan *setting* suhu dan waktu dengan tepat sesuai jenis material yang akan digunakan.

