

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada  
*Order Style 4425D338 Ladies Dress Short Sleeve di Line A6 Hanging  
System***

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 :

**DIAN ANGGEL LINA**

**NIM. 2103005**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada  
*Order Style 4425D338 Ladies Dress Short Sleeve di Line A6 Hanging  
System***

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 :

**DIAN ANGGEL LINA**

**NIM. 2103005**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada  
*Order Style 4425D338 Ladies Dress Short Sleeve di Line A6 Hanging  
System***

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 :

**DIAN ANGGEL LINA**

**NIM. 2103005**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Rita Istikowati, S.T., M.T.**

**Pembimbing II : Miswar Adi Noviar, S.T**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada  
*Order Style 4425D338 Ladies Dress Short Sleeve di Line A6 Hanging  
System***

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 :

**DIAN ANGGEL LINA**

**NIM. 2103005**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Rita Istikowati, S.T., M.T.)**

**(Miswar Adi Noviar, S.T.)**

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

**2023**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc.  
NIP. 199208312019012001

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.  
NIP. 195910251981031004

Direktur

Tanggal

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

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penyusun dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Ambassador Garmino II dengan baik dan lancar. Pembuatan dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini disusun sebagai persyaratan kelulusan dan memenuhi mata kuliah bagi mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan ini disusun berdasarkan data yang telah diperoleh selama melaksanakan praktik kerja lapangan. Kelancaran dan keberhasilan penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini tidak lepas dari dukungan dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku Pembimbing I penyusunan laporan yang telah memberi saran, masukan dan bimbingan dalam penyusunan laporan.
5. Bapak Miswar Adi Noviar, S.T. selaku Pembimbing II penyusunan laporan yang telah memberi saran, masukan dan bimbingan dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
6. Bapak Harrison Silaen selaku Penanggungjawab Industri.
7. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi selaku Instruktur Industri.
8. Bapak Samuel Adi selaku Personalia Persiapan, *Sewing* dan *Finishing Packing* dan seluruh staff dan karyawan PT Ambassador Garmino II.
9. Orang tua, dosen dan teman-teman saya yang telah mendukung melaksanakan praktik kerja lapangan.

Laporan praktik kerja lapangan ini telah disusun dengan sebaik-baiknya, namun jika masih terdapat kekurangan dalam penyusunan laporan masukan dan saran masih diperlukan untuk penyempurnaannya. Laporan ini diharapkan dapat bermanfaat bagi semua pihak, penyusun laporan khususnya dan pembaca pada umumnya.

Surakarta, 25 Juli 2023

Dian Anggel Lina

2103005

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	6
DAFTAR ISI.....	8
DAFTAR TABEL.....	10
DAFTAR GAMBAR .....	11
RINGKASAN .....	12
BAB I PENDAHULUAN.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.4 Batasan Masalah .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.6 Sistematika Penulisan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2 Struktur Organisasi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2.1 Bentuk dan Struktur Organisasi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2.2 Uraian Tugas.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4 Ketenagakerjaan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1.1. Perencanaan Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2 Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.2. Mesin dan Tata Letak.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>



3.2.3. Proses Produksi.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3.1. Pemeliharaan Mesin.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3.2. Perbaikan Mesin.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4 Pengendalian Mutu .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.1. <i>Raw Material</i> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.2. Proses .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.3. Produk.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB IV DISKUSI .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.1 Latar Belakang .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.2 Identifikasi Masalah.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.3 Pembahasan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB V PENUTUP .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
5.1 Kesimpulan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
5.2 Saran.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
LAMPIRAN.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
DAFTAR PUSTAKA .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 2.2 Distribusi Bagian Staf..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 2.3 Distribusi Karyawan Produksi..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 2.4 Gaji Karyawan Berdasarkan Golongan ... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.1 Jenis Mesin dan Jumlah Mesin.....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.2 Fungsi Mesin-Mesin Produksi ..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.3 Urutan Stasiun Proses Kerja dan Nama Mesin .....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.4 Jenis Cacat Pada Kain..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.5 Data Acuan Pemeriksaan *Lot* Kain..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.6 Data Penilaian *Defect Metode Four Point System.***Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.7 Data Acuan Penilaian *Grade Fabric*..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.8 Instruksi Pengecekan Barang Pendukung**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 3.9 Rincian Pengecekan AQL ..... **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.1 Keterangan *Precedence Diagram* Proses Kerja Awal.....**Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.2 Keterangan Urutan Stasiun Proses dan SMV Awal **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.3 Keterangan *Precedence Diagram* Proses Kerja Akhir . **Error! Bookmark not defined.**

Tabel 4.4 Keterangan Proses dan SMV Stasiun Kerja Akhir .**Error! Bookmark not defined.**

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan PT Ambassador Garmino II . **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 2.2 Struktur Organisasi Divisi Garmen PT Ambassador Garmino II. **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.1 *Flow Procces* Bagian Gudang Penerimaan Barang..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.2 *Flow Procces* Bagian Persiapan..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.3 *Flow Procces* Bagian *Finishing Packing* **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.4 Urutan Kerja PPIC PT Ambassador Garmino II **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.5 *Realisasi Order* Produk *Ladies Dress Short Sleeve* . **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.6 Papan *Monitoring Output Bagian Sewing* **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.7 Produk Garmen *Style Ladies Dress Short Sleeve* **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.8 Layout Mesin *Line A6* PT Ambassador Garmino II . **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.9 Jadwal Perawatan Mesin PT Ambassador Garmino II **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.10 *Flow Proses* Pengendalian Mutu PT Ambassado Garmino II .. **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.11 *Quality Product (Tightened Level)* ..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.12 *Final Inspection Report*..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.1 Layar *Monitor Output* Per Proses *Line A6*

*Sewing*.....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.2 *Precedence Diagram* Proses Kerja Awal**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.3 Diagram Analisis SMV Awal *Line Sewing A6* .....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.4 Analisis *Root Cause* Permasalahan *Line Sewing A6* **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.5 *Precedence Diagram* Proses Kerja Akhir**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.6 Diagram Analisis SMV Akhir *Line Sewing A6*....**Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.7 *Layout* Penataan Mesin Akhir..... **Error! Bookmark not defined.**

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan kegiatan yang wajib diikuti oleh mahasiswa di AK-Tekstil Solo, hal ini bertujuan agar nantinya semua mahasiswa lulusannya memiliki mutu pendidikan yang baik dan berkualitas serta menjadi lulusan yang kompeten dan handal di bidang mereka. Dengan mengikuti praktik kerja lapangan diharapkan dapat menambah pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman mahasiswa dalam mempersiapkan diri untuk memasuki dunia kerja yang sebenarnya. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Ambassador Garmindo II yang terletak di Jalan Raya Manang No.1, Banaran Baru, Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Ambassador Garmindo II adalah anak cabang dari PT Dan Liris Sukoharjo. PT Dan Liris merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dan garmen yang sudah berdiri sejak 1974. PT Ambassador Garmindo II merupakan perusahaan yang berbentuk BUMS (Badan Usaha Milik Swasta) yang berbentuk Perseroan Terbatas (PT) dengan modal usaha berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN).PT Ambassador Garmindo II memproduksi berbagai

macam pakaian jadi untuk pria, wanita dan anak-anak. *Style* untuk wanita ada *blouse, dress, pajamas*, untuk pria ada *men's shirt, blazer, dan jacket*, sedangkan untuk anak-anak ada *pants, overall, dan shirt*. Salah satunya ada *dress* wanita lengan pendek dengan nomor RO 4425D338 dari *buyer* Perm A Pleat. Proses pengendalian kualitas produk untuk *order* "*Perm A Pleat Style 4425D338 Ladies Dress Short Sleeve*" dilakukan oleh: QC *audit in line, QC control final, QC metal detector, QC gosok, QC lipat, QC pengepakan, dan QC final audit*. Selain kualitas perusahaan juga sangat memperhatikan kecepatan dalam penyelesaian dan pengiriman barang agar produk garmen dapat diterima oleh *buyer* tepat waktu. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan saat observasi di *line A6 sewing* PT Ambassador Garmindo II pada tanggal 24 Maret 2023 terdapat *order* untuk *style ladies dress short sleeve* dari Perm A Pleat dengan rincian sebagai berikut: quantity *order* 200 pcs dan waktu yang tersedia untuk pengerjaan produk adalah 7 (tujuh) jam. Pengerjaan produk ini dengan menggunakan *line hanging system* dan *takt time* 2.1 menit. Tetapi dalam pengerjaan proses terdapat beberapa proses yang pengerjaannya melebihi batas waktu yang ditentukan sehingga terjadi permasalahan adanya ketidاكلancaran alur lintasan produksi di *line* produksi seperti proses *join collar to body* yang berakibat tidak terpenuhinya target produksi yang telah ditetapkan. Setelah dilakukan analisis dengan menggunakan *root cause analysis* ternyata penyebab terjadinya *bottleneck* adanya *Standard Minute Value (SMV)* yang terlalu tinggi sehingga melebihi *takt time* yang ada. Proses *join collar to body* ini terletak pada stasiun kerja nomor 8 (delapan) yang SMV awalnya 2,75 menit menghasilkan SMV 1,57 menit setelah dilakukan *breakdown* stasiun kerja, hal ini dikarenakan beban kerja yang dikerjakan dibagi menjadi dua stasiun kerja. Kemudian beban stasiun kerja nomor 17 dan 18 yaitu pasang dan lubang kancing *dicombine* menjadi 1 (satu) stasiun kerja dan menghasilkan SMV 1,52 menit. Dilakukannya penggabungan stasiun kerja ini untuk menyelesaikan permasalahan *bottleneck* dikarenakan stasiun kerja nomor 17 dan 18 merupakan proses yang sama sehingga susunan layout mesinnya berdekatan. Dan untuk *breakdown* stasiun proses kerja nomor 8 (delapan) dibutuhkan tambahan mesin *single needle lockstitch* 1 (satu) lagi.