

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Cacat Kerutan pada Jahitan *Shirring* Mini Dress
Tarissa**

**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:

MAYA WULAN OKTAVIANTI

NIM. 2003045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Cacat Kerutan pada Jahitan *Shirring* Mini Dress
Tarissa**

**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:

MAYA WULAN OKTAVIANTI

NIM. 2003045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Cacat Kerutan pada Jahitan *Shirring* Mini Dress
Tarissa**

**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:

**MAYA WULAN OKTAVIANTI
NIM. 2003045
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I: Drs Sugiyarto, M.Si.
Pembimbing II: Laily Nurfiana, S.Tr.Bns.**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Cacat Kerutan pada Jahitan *Shirring* Mini Dress
Tarissa**

**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:

MAYA WULAN OKTAVIANI

NIM. 2003045

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Drs Sugiyarto, M.Si.)

Pembimbing II



(Laily Nurfiana, S.Tr.Bns.)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 13/7/22



Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. 12/7 '22
NIP. 19721104 200112 1 001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

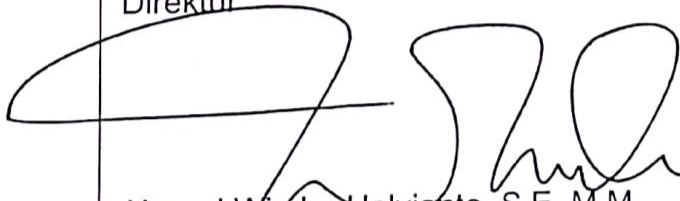
Tanggal 13/7/22



Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal 13/7/22



Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 19721104 200112 1 001

KATA PENGANTAR

Segala Puji dan syukur dipanjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan nikmat sehat, sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan dengan Judul Cacat Kerutan pada Jahitan *Shirring* Mini Dress Tarissa dapat terselesaikan dengan tepat waktu tanpa halangan yang berarti. Laporan praktik kerja lapangan ini disusun guna melengkapi persyaratan dalam menyelesaikan studi Program Diploma II bagi Mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan praktik kerja lapangan ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan, bimbingan, dan arahan dari berbagai pihak yang telah memberikan masukan serta saran yang sangat berarti bagi penulis. Untuk itu pada kesempatan kali ini penulis ucapkan terima kasih kepada:

1. Orang tua yang selalu mendoakan serta memberi dukungan dalam menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan
2. Bapak Drs Sugiyarto, M.Si. selaku Dosen Pembimbing 1
3. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr,Bns. selaku Dosen Pembimbing 2
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur AK-Tekstil Solo.
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen
6. Ibu Paryani selaku kepala bagian *sewing* bawah PT Mataram Tunggal Garment
7. Ibu Harni dan Bapak Mike selaku HRD PT Mataram Tunggal Garment
8. Ibu Nanik dan para *Leadchief line* bawah serta para operator yang sudah membantu dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan
9. Mas Kristiyanto dan pihak-pihak yang telah mendukung dan membantu penulis dalam pembuatan laporan praktik kerja lapangan ini.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan ini masih sangat jauh dari kesempurnaan baik dari penulisan maupun penyampaiannya. Oleh sebab itu, penulis harap saran dan kritik yang membangun agar penulisan laporan ini menjadi lebih baik kedepannya. Demikian yang dapat penulis sampaikan semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi pembaca, Terima Kasih.

Surakarta. 29 Juni 2022



Maya Wulan Oktavianti

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
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 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	2
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan	3
1.7 Batasan Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	15
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi	21
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	23
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	24
3.2.3 Proses Produksi	27

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	29
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	29
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	32
3.4 Pengendalian Mutu	32
3.4.1 <i>Raw Material</i>	32
3.4.2 Proses.....	39
3.4.3 Produk	40
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Latar Belakang Masalah	43
4.2 Identifikasi Masalah	43
4.3 Pembahasan	46
BAB V PENUTUP	55
5.1 Kesimpulan	55
5.2 Saran.....	56
DAFTAR PUSTAKA	57
LAMPIRAN	59

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Data Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	14
Tabel 2.2	Data Karyawan Berdasarkan Distribusi Tenaga Kerja	14
Tabel 3.1	Jumlah Karyawan <i>Line 6</i>	24
Tabel 3.2	Tipe Mesin Yang Digunakan <i>Line 6</i>	24
Tabel 3.3	Keterangan Proses.....	27
Tabel 3.4	Penggunaan Bahan.....	33
Tabel 3.5	Klasifikasi <i>Defect 10 Point System</i>	33
Tabel 3.6	Klasifikasi <i>Defect 4 Point System</i>	34
Tabel 3.7	Penggunaan Benang	36
Tabel 3.8	Penggunaan Aksesoris <i>Sewing</i>	37
Tabel 3.9	Penggunaan Aksesoris <i>Packing</i>	37
Tabel 3.10	Komponen <i>Dress Tarissa</i>	38
Tabel 4.1	<i>Daily Monitoring Quality Control</i>	44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Halaman Depan PT Mataram Tunggal Garment.....	4
Gambar 2.2	Contoh Produk yang Dihasilkan	5
Gambar 2.3	Struktur Organisasi PT Mataram Tunggal Garment.....	7
Gambar 3.1	Urutan Penerimaan Order.....	19
Gambar 3.2	Urutan Pembuatan <i>Sample</i>	20
Gambar 3.3	<i>Daily Sewing Report</i>	21
Gambar 3.4	<i>Daily Monitoring Quality Control Endline</i>	22
Gambar 3.5	Urutan Proses Produksi.....	23
Gambar 3.6	Tampak Depan Dan Belakang Mini <i>Dress</i> Tarissa	23
Gambar 3.7	<i>Layout</i> Mesin.....	25
Gambar 3.8	<i>Layout</i> Penjahitan	26
Gambar 3.9	Kartu Kontrol Dan Service Mesin	30
Gambar 3.10	Kartu Kebocoran Oli.....	31
Gambar 3.11	Kartu Cek Jarum Tumpul.....	31
Gambar 3.12	<i>Flow Chart</i> Inspeksi Kain	34
Gambar 3.13	<i>Fabric Inspection Machine</i>	35
Gambar 3.14	<i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Proses.....	39
Gambar 3.15	<i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Produk.....	40
Gambar 4.1	Jahitan Kerut Terjepit.....	45
Gambar 4.2	Jahitan Kerut Hilang.....	46
Gambar 4.3	<i>Pie Chart</i> Persentase <i>Defect</i>	47
Gambar 4.4	Diagram <i>Fishbone</i>	48
Gambar 4.5	Hasil Penyelesaian Masalah Cacat Kerutan Mini <i>Dress</i> Tarissa	54

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Operational Process Chart* Pembuatan Mini Dress Tarissa

Lampiran 2 Struktur Organisasi Lengkap PT Mataram Tunggal Garment

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan mata kuliah wajib dengan jumlah 3 sks yang menjadi salah satu syarat kelulusan program Diploma II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan dan mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja secara nyata. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Mataram Tunggal Garment yang beralamat di Jl Palagan km.14 Balong, Donoharjo, Ngaglik, Sleman, DI Yogyakarta, yang dimulai dari tanggal 18 Februari 2022 sampai dengan 07 Maret 2022. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi mini *dress* tarissa. Proses produksi dimulai dari persiapan bahan di *warehouse*, *cutting*, *loading*, *sewing*, *finishing* hingga *packing*. Perencanaan dan pengendalian produksi adalah proses merencanakan dan mengendalikan aliran material yang masuk, mengalir dan keluar dari sistem produksi sehingga permintaan pasar dapat dipenuhi dengan jumlah yang tepat, waktu penyerahan yang tepat, dan biaya produksi yang minimum. Dalam produksi mini *dress* tarissa semua sudah direncanakan mulai dari jumlah produksi, jumlah mesin, tata letak, hingga proses produksi seperti apa dengan didukung sarana penunjang yang ada. Dalam proses produksi ada pemeliharaan dan perbaikan mesin guna mendukung jalannya produksi agar mesin dalam keadaan selalu produktif. Dalam memproduksi mini *dress* tarissa kualitas harus sangatlah dijaga baik dari *raw material*, proses, hingga barang jadi hal ini bertujuan agar mini *dress* tarissa yang diproduksi memenuhi spesifikasi dan terjaga kualitasnya sesuai yang diinginkan *buyer*. Namun dalam pelaksanaannya terdapat beberapa masalah yang muncul salah satunya permasalahan cacat kerutan jahitan *shirring* sehingga permasalahan ini digunakan untuk dilakukan pembahasan. Masalah tersebut dapat terjadi karena faktor mesin yaitu ukuran *bobbin* yang tidak sesuai dengan *bobbin case*, *tension* kendur, *settingan* sepatu kerut dan *pressure foot* tidak sesuai. Faktor metode penjahitan yaitu tidak benarnya *handling* tangan saat memegang kain dimana kain terlalu ditarik atau dilepas, terpotongnya kerutan oleh mesin obras karena *handling* tangan yang tidak benar, dan perbedaan metode pengukuran hasil jahitan. Faktor manusia yang kurang kesadaran mengenai *quality awareness* yang menyebabkan *defect* lolos hingga ke QC *Endline* dan karena operator yang kurang kesadaran tersebut bisa menyebabkan jahitan kerut tertimpa jahitan selanjutnya. Dari faktor tersebut maka solusi atas permasalahan cacat kerutan pada jahitan *shirring* adalah selalu memeriksa kesiapan mesin sebelum melakukan proses penjahitan dan menggunakan *bobbin* yang memang ukurannya agar tidak mempengaruhi hasil kerutan. Mengajarkan metode penjahitan yang benar kepada operator serta menggunakan standar pengukuran yang sama dan selalu periksa hasil jahitan secara berkala agar dapat terpantau jika terjadi masalah. Melakukan pelatihan ke operator agar memiliki kesadaran terhadap kualitas sehingga jika memang terjadi *defect* maka harus diperbaiki terlebih dahulu serta untuk selalu berhati-hati dan teliti dalam proses penjahitan.