

LAPORAN KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik: *Defect Too Deep Proses Molding Pada Bra Style*
72206**

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:

NATANIA AMALIA KARTIKA

NIM. 2103018

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik: *Defect Too Deep Proses Molding Pada Bra Style*
72206**

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:

NATANIA AMALIA KARTIKA

NIM. 2103018

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES**

**Kasus Praktik: *Defect Too Deep Proses Molding Pada Bra Style*
72206**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil

Oleh:

NATANIA AMALIA KARTIKA

NIM. 2103018

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.

Pembimbing II : Winarsih, S. Pd.

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

2023

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT GLOBALINDO INTIMATES**

**Kasus Praktik: *Defect Too Deep Proses Molding Pada Bra Style*
72206**

Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil

Oleh:

NATANIA AMALIA KARTIKA

NIM 2103018

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.

Winarsih, S.Pd.

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

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

NIP. 19721104 200112 1001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

NIP. 19501025 198103 1004

Direktur

Tanggal

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

NIP. 19721104 200112 1001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan penyusunan laporan praktik kerja lapangan di PT Globalindo Intimates. Terima kasih kepada orang tua yang telah memberikan doa dan dukungan selama penyusunan laporan praktik kerja lapangan. Laporan ini disusun untuk memenuhi tugas dan kewajiban sebagai mahasiswa tingkat akhir program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta tahun ajaran 2022/2023.

Dalam penyusunan laporan ini penulis tidak lepas dari bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak yang terlibat. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Ibu Dinarisni Purwanningrum, M.Sc. dan Ibu Winarsih, S.Pd. selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan arahan, masukan, dan dukungan selama proses penyusunan tugas akhir.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Puji Purwaningsih selaku *Manager Human Resorce Compliance* PT Globalindo Intimates.
5. Bapak Aryan selaku *Manager Departemen Cutting & Molding*.
6. Seluruh *staff* dan karyawan PT Globalindo Intimates yang telah membantu dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan.

Penulis menyadari bahwa laporan praktik kerja lapangan ini jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, kritik dan saran sangat diharapkan untuk penyempurnaan laporan kedepannya. Demikian, semoga laporan ini dapat menambah wawasan dan pengetahuan bagi pembaca.

Surakarta, 6 Juni 2023



Natania Amalia Kartika
NIM. 2103018

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	Error! Bookmark not defined.
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	Error! Bookmark not defined.
	not defined.
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	Error! Bookmark not defined.
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	Error! Bookmark not defined.
1.5 Metode Pengumpulan Data	Error! Bookmark not defined.
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	Error! Bookmark not defined.
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	Error! Bookmark not defined.
2.2 Struktur Organisasi	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 Uraian Tugas.....	Error! Bookmark not defined.
2.3 Permodalan dan Pemasaran	Error! Bookmark not defined.
2.3.1 Permodalan.....	Error! Bookmark not defined.
2.3.2 Pemasaran.....	Error! Bookmark not defined.
2.4 Ketenagakerjaan.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	Error! Bookmark not defined.
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	Error!
	Bookmark not defined.
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan..	Error! Bookmark not
	defined.
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	Error! Bookmark not defined.
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi ...	Error! Bookmark not defined.
3.1.2 Perencanaan Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.1.3 Pengendalian Produksi	Error! Bookmark not defined.
3.2	
Produksi.....	

.....	Error! Bookmark not defined.
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi..... Error! Bookmark not defined.
3.2.2	Mesin dan Tata Letak..... Error! Bookmark not defined.
3.2.3	Proses Produksi..... Error! Bookmark not defined.
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi..... Error! Bookmark not defined.
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan..... Error! Bookmark not defined.
3.3.1	Pemeliharaan Mesin..... Error! Bookmark not defined.
3.3.2	Perbaikan Mesin..... Error! Bookmark not defined.
3.4	Pengendalian Mutu..... Error! Bookmark not defined.
3.4.1	Raw Material Error! Bookmark not defined.
3.4.2	Proses..... Error! Bookmark not defined.
3.4.3	Produk..... Error! Bookmark not defined.
BAB IV	DISKUSI..... Error! Bookmark not defined.
4.1	Latar Belakang Error! Bookmark not defined.
4.2	Identifikasi Masalah Error! Bookmark not defined.
4.3	Pembahasan.....
.....	Error! Bookmark not defined.
BAB V	PENUTUP..... Error! Bookmark not defined.
5.1	Simpulan.....
.....	Error! Bookmark not defined.
5.2	Saran.....
.....	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR	PUSTAKA..... Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Distribusi tenaga kerja.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 3.1 <i>Daily inspection sheet</i>	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4.1 Data harian proses <i>molding</i>	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4.2 <i>Molding QC daily inspection sheet</i> Februari 2023	Error! Bookmark not defined.
defined.	
Tabel 4.3 Data <i>defect molding</i>	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4.4 Data <i>defect molding</i> bulan April.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Globalindo Intimates	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.1 Produk <i>lingerie</i> 20564 Wolf	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.2 Produk <i>bra style</i> 72206	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.3 Produk <i>panty</i> Pt5617P Zenith.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.4 Mesin <i>molding</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.5 <i>Flowchart</i> proses <i>molding</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.6 <i>Plastic shoot</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.7 Gypsum pendingin <i>cup bra</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.8 Kegel.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.1 <i>Defect too deep bra style</i> 72206.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.2 <i>Cup bra style</i> 72206	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.3 <i>Fishbone diagram defect too deep</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.4 Mesin dengan SOP pengecekan.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.5 Mesin tanpa <i>spec mold</i>	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4.6 Mesin dengan <i>spec mold</i>	Error! Bookmark not defined.

RINGKASAN

PT Globalindo Intimates merupakan salah satu perusahaan swasta *garment manufacture* yang bergerak di bidang *underwear* atau pakaian dalam. PT Globalindo Intimates didirikan pada tahun 2007 dibawah pimpinan Ibu Teti Yani Hartono di Kabupaten Klaten, Jawa Tengah. Pemasaran PT Globalindo Intimates dilakukan oleh *buyer* dikarenakan sistem produksi perusahaan ini adalah *Make to Order* (MTO). Perusahaan dengan jenis produksi yang menggunakan sistem MTO merupakan tipe industri yang membuat produk hanya untuk memenuhi pesanan dari *buyer*. Produk garmen yang paling banyak diproduksi di PT Globalindo Intimates adalah *bra* dan *panty*. Pada praktik kerja lapangan semester empat ini, difokuskan pada departemen *molding*. Departemen *molding* menghasilkan *output* berupa *cup bra* yang sudah tercetak dengan mesin *molding*. Terdapat beberapa masalah dan kendala pada departemen *molding* sehingga memunculkan ide untuk mengangkat satu kasus yaitu cacat atau *defect* komponen *cup bra* dengan *style* 72206 pada proses *molding*. *Style* 72206 adalah order dari *buyer* Vanity Fair yang berasal dari United State of America (USA). Dari data *daily inspect molding* mulai dari bulan Februari sampai dengan Maret, *style* 72206 merupakan *running product* yang berarti produk ini selalu ada orderan setiap bulannya. Persentase tabel data *defect* selama dua bulan tersebut ditemukan *defect* tertinggi dari keduabelas *defect* adalah *too deep*, jika ditemukan *defect too deep* maka perlu adanya pengerjaan ulang atau disebut dengan *remold* yang dapat membuang waktu produksi dan menghambat proses selanjutnya pada departemen *sewing* dan proses *shipment*. Terdapat empat faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat atau *defect too deep* pada proses *molding* yaitu *material*, mesin (*machine*), manusia (*man*), dan lingkungan (*environment*) yang kemudian dianalisis untuk mendapatkan solusi atau perbaikan. Perbaikan masalah menggunakan diagram *fishbone*. Solusi perbaikan untuk *material* adalah saat proses cetak *molding* untuk warna kain yang gelap dilakukan dengan menstabilkan temperatur pada mesin. Solusi perbaikan yang pertama untuk *machine*, memastikan *setting* suhu sesuai standar pada *spec mold* sebelum mulai proses *mold* dan juga memperhatikan naik turunnya suhu pada mesin *molding* saat proses *mold* sedang berlangsung dan memastikan apakah sudah terdapat *specification molding* pada setiap mesin. Solusi perbaikan yang kedua perbaikan kipas oleh mekanik sehingga kipas *pending cup mold* dapat berfungsi. Solusi perbaikan yang pertama untuk *man* adalah menempelkan standar pengecekan yang sudah dibuat oleh *quality control* di setiap mesin operator. Solusi perbaikan yang kedua adalah *supervisor* mengalokasikan operator sesuai dengan *grade skill* yang dimiliki operator. Solusi perbaikan yang ketiga adalah dapat diberikan yaitu pada saat *briefing* pagi, *supervisor* lebih meningkatkan kesadaran operator. Solusi perbaikan untuk *environment* adalah memberi sekat pada samping mesin *molding* sehingga dapat menahan udara yang masuk.