

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO**

**Kasus Praktik: Perbaikan Kualitas *QA Final* pada Style Parka Vest**

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:

**SALMA KHUSNA AZIZAH**

**NIM. 2103011**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO**

**Kasus Praktik: Perbaikan Kualitas *QA Final* pada Style Parka Vest**

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:

**SALMA KHUSNA AZIZAH**

**NIM. 2103011**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO**

**Kasus Praktik: Perbaikan Kualitas *QA Final* pada Style Parka Vest**

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:

**SALMA KHUSNA AZIZAH**

**NIM. 2103011**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Dinarisni Purwanningrum, M.Sc**

**Pembimbing II: Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T**

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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO**

**Kasus Praktik: Perbaikan Kualitas *QA Final* pada Style Parka Vest**

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:

**SALMA KHUSNA AZIZAH**

**NIM. 2103011**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**



**Dinarisni Purwanningrum, M.Sc**

**Pembimbing II**



**Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T**

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

**2023**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 27/7/23



Rita Istikowati S.T., M.T. *Asl.*  
NIP. 198003082008032002

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 dan syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat-Nya yang telah memberikan banyak kesempatan sehingga dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan di PT Efrata Retailindo yang berlangsung selama ±2 (dua) bulan. Laporan praktik kerja lapangan ini digunakan untuk memenuhi tugas mahasiswa. Laporan ini dapat tersusun dan terselesaikan dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan, bantuan, do'a, dan pemberian motivasi dari berbagai pihak.

Oleh karena itu dalam kesempatan ini mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Garmen
3. Ibu Dinarisni Purwanningrum dan Bapak Abdul Rohman Heryadi selaku dosen pembimbing
4. Bapak Harrison Silaen, B. Sc. Teks selaku penanggung jawab di PT Dan Liris Sukoharjo.
5. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S. H selaku instruktur magang di PT Dan Liris Sukoharjo.
6. Bapak Fajar Nugroho selaku kepala personalia PT Efrata Retailindo
7. Seluruh kepala bagian di PT Efrata Retailindo Sukoharjo.
8. Seluruh *staff* dan karyawan bagian *Industrial Engginering*, persiapan, *sewing*, *finishing* dan *packing* yang telah membantu selama praktik industri berlangsung di PT Efrata Retailindo Sukoharjo.

Akhir kata, penulis mohon maaf apabila terdapat kesalahan dan kekurangan dalam penulisan laporan praktik industri ini. Dengan demikian, kritik dan saran yang membangun dari pembaca penulis harapkan untuk menyempurnakan laporan praktik kerja lapangan ini.

Surakarta, Juli 2023



Salma Khusna Azizah

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR Tabel .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data .....	3
1.6 Sistematika Penulisan .....	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	6
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	6
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	8
2.2.2 Uraian Tugas .....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	16
2.4 Ketenagakerjaan .....	17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	21
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	25
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	30
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	30
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	30
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	31
3.2 Produksi .....	33

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	33
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	34
3.2.3 Proses Produksi .....	35
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	37
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	38
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	39
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	40
3.4 Pengendalian Mutu .....	40
3.4.1 <i>Raw material</i> .....	41
3.4.2 Proses .....	43
3.4.3 Produk .....	46
BAB IV DISKUSI .....	49
4.1 Latar Belakang .....	49
4.2 Identifikasi Masalah .....	51
4.3 Pembahasan .....	55
BAB V PENUTUP .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
5.1 Simpulan .....	61
5.2 Saran .....	61
DAFTAR PUSTAKA .....	62



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Karyawan.....	18
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja PT Efrata Retailindo.....	19
Tabel 2.3 Jadwal Training Per Program Tahun 2023 .....	23
Tabel 3.1 Perencanaan Pengiriman Wardah Parka Vest.....	31
Tabel 3.2 Jadwal Pengiriman Wardah Parka Vest.....	32
Tabel 3.3 Operation Breakdown.....	36
Tabel 4.1 Hasil <i>output</i> Wardah Parca Vest .....	50
Tabel 4.2 Standar pengambilan sampling pada QA final .....	53
Tabel 4.3 <i>Check sheet</i> defect .....	54
Tabel 4.4 Akumulatif Persentase Diagram Pareto .....	55

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Struktur Organisasi PT Efrata Retailindo .....	8
Gambar 3.1	Hasil fabric Inspection Wardah Parca Vest.....	32
Gambar 3.2	Flow Proses Produksi .....	33
Gambar 3.3	Tata letak mesin .....	35
Gambar 3.4	Alur Produksi Wardah Parca Vest.....	37
Gambar 3.5	Catatan Perawatan Mesin .....	39
Gambar 3.6	Flow proses <i>raw material</i> .....	42
Gambar 4.1	Tampak depan dan Tampak belakang .....	54
Gambar 4.2	Diagram Pareto Sebelum .....	55
Gambar 4.3	Defect <i>Overtacking</i> Pada Bagian Tali.....	56
Gambar 4.4	Hasil Fishbone Diagram <i>Overtacking</i> .....	57
Gambar 4.5	Hasil setelah perbaikan.....	58
Gambar 4.6	Overlap pada lapisan saku dan tutup saku tidak simetris dengan ukuran sakunya.....	59
Gambar 4.7	Hasil Fishbone Diagram Overlap.....	59

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan aktualisasi pembelajaran yang dilakukan berdasarkan kurikulum pendidikan sebagai salah satu persyaratan untuk menyelesaikan jenjang Diploma dua di AK Tekstil Solo. PKL dilaksanakan pada tanggal 13 Maret sampai tanggal 16 Mei 2023 di PT Efrata Retailindo yang berlokasi di Jl. Cemani, Banaran baru, Cemani, Kec. Grogol, Kab. Sukoharjo, Jawa Tengah. Struktur organisasi PT Efrata Retailindo berbentuk garis. Pada organisasi ini garis kekuasaan dan tanggung jawab percabang pada setiap tingkat pimpinan dari mulai tingkat yang paling atas sampai tingkat terbawah. Permodalan menggunakan sistem keluarga dan pemasaran hanya di dalam negeri saja. Tingkat pendidikan terbanyak adalah SMA/SMK sederajat dengan jumlah tenaga kerja keseluruhan adalah 680 karyawan. Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan ada dua jenis yaitu *training per program* dan *training Insidental*. Pada area produksi terdapat perencanaan produksi yang dilakukan oleh bagian PPIC apabila dari bagian *Merchandiser (MD)* telah menerima pemesanan dari *buyer*. Pengendalian produksi merupakan pengawasan terhadap pelaksanaan produksi, sehingga proses produksi berjalan sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat. Setelah itu, produksi PT Efrata Retailindo adalah Men's wear, Ladies wear, dan Kid's wear. Untuk produksinya membahas tentang jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak, proses produksi, dan sarana penunjang produksi. Pemeliharaan dan perbaikan mesin juga berpengaruh untuk mempertahankan kondisi mesin atau atau fasilitas yang menjadi aset perusahaan, apabila mesin atau fasilitas lain mengalami kerusakan maka dilakukan perbaikan. Pengendalian mutu merupakan salah satu proses yang menjadi acuan kualitas dari semua faktor yang ada dalam proses produksi. Yang dikendalikan mutunya antara lain *raw material*, proses, dan produk. Pada saat melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ditemukan permasalahan kualitas produk dengan beberapa *defect* tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Pada pengecekan QA (*quality assurance*) *final* dan terdapat jenis *defect minor*, *major*, dan *critical* diantaranya: *Contamination numbering*, *Overtacking*, *Overlap*, *Inconsistent stitch*, *Noninclusion*, *Slipped stitch*, *Unbalance stitch*, *Unstanght*, *Hillow bottom placket* , *Hanging trend at pocket*, *Glazing at placket*. *defect* paling banyak terdapat pada *overtacking* dan *overlap*. Dari adanya *defect* tersebut, jika dibiarkan akan berpotensi mengganggu jalannya proses produksi karena operator harus melakukan perbaikan (*rework*) dari *defect* yang terjadi karena membutuhkan waktu tambahan. Dan hal ini yang melatarbelakangi dipilihnya permasalahan tersebut menjadi karya tulis untuk pembuatan tugas akhir dengan judul "Perbaikan Kualitas Overtacking Tali pada Style Parka Vest". Penyelesaian dari masalah ini adalah *fishbone diagram*, dimana permasalahan disebabkan oleh *material*, *man*, *machine*, *method* yang dipakai dan ujung masalahnya yaitu tidak adanya Instruksi Kerja (IK) pada setiap proses sehingga operator berasumsi tentang standar yang digunakan.