LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Penggunaan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dalam Peningkatan Kualitas Produk pada Celana Panjang Eiger *Style* Etrier

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:

Oktavia Wida Yanti

NIM. 2103036

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Penggunaan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dalam Peningkatan Kualitas Produk pada Produk Celana Panjang Eiger *Style* Etrier

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:

Oktavia Wida Yanti

NIM. 2103036

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Penggunaan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dalam Peningkatan Kualitas Produk pada Celana Panjang Eiger *Style* Etrier

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:

Oktavia Wida Yanti

NIM. 2103036

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

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

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Penggunaan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dalam Peningkatan Kualitas Produk pada Celana Panjang Eiger *Style* Etrier

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:

Oktavia Wida Yanti

NIM. 2103036

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
	
(Drs. Sugiyarto, M.Si)	(Laily Nurfiana, S.Tr.Bns)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyusun dan menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan ini sesuai dengan waktunya. Laporan ini dibuat dengan maksud memenuhi persyaratan kelulusan Program Diploma dua.

Praktik kerja lapangan ini dapat diselenggarakan dan berjalan dengan lancar, atas izin Tuhan Yang Maha Esa serta bimbingan dan dukungan Bapak/Ibu di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan PT Prospecta Garmindo. Dengan ini penulis sampaikan 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. Bapak Boedi Soesetyo selaku Direktur PT Prospecta Garmindo.
4. Bapak Erriyanto selaku Manager PT Prospecta Garmindo.
5. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si selaku Dosen Pembimbing pertama.
6. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns selaku Dosen Pembimbing kedua.
7. Seluruh karyawan dan pihak yang telah membantu dalam pengumpulan data.
8. Orang tua dan teman-teman yang selalu memberikan semangat kepada penulis selama menempuh pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dengan selesainya laporan ini penulis merasa bersyukur, semoga isi laporan dapat dimengerti dan memberikan manfaat bagi pembaca. Jika dalam penyusunan terdapat kekurangan, penulis mengharapkan kritik dan saran dari pembaca yang sifatnya membangun untuk kesempurnaan laporan ini.

Surakarta, Juli 2023



Oktavia Wida Yanti

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji — Tanggal



Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.
NIP. 19900119 201901 2001

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen — Tanggal



Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.
NIP. 19591025 198103 1004

Direktur — Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M.
NIP. 19721104 200112 100

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR GAMBAR iv
DAFTAR TABEL v
RINGKASAN vi
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 1
1.4 Metode Pengumpulan Data 2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 4
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan 4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 5
2.2.1 Struktur Organisasi 5
2.2.2 Uraian Tugas 6
2.3 Permodalan dan Pemasaran 10
2.4 Ketenagakerjaan 10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 13
BAB III BAGIAN PRODUKSI 15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 15
3.1.1 Perencanaan Produksi 15
3.1.2 Pengendalian Produksi 15
3.2 Produksi 17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 17
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 17
3.2.3 Proses Produksi 19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 19
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 20
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 20
3.3.2 Perbaikan Mesin 21

3.4 Pengendalian Mutu 22
3.4.1 *Raw Material* 22
3.4.2 Proses 24
3.4.3 Produk 24
BAB IV DISKUSI 25
4.1 Latar Belakang 25
4.2 Identifikasi Masalah 25
4.3 Pembahasan 32
BAB V PENUTUP 38
5.1 Kesimpulan 38
5.2 Saran 38
DAFTAR PUSTAKA 40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Prospecta Garmindo 4
Gambar 2.2 Struktur organisasi departemen produksi 5
Gambar 3.1 Form QC *in line* 16
Gambar 3.2 Form QC *end line* 16
Gambar 3.3 *Layout* produksi celana panjang Etrier 18
Gambar 3.4 *Operation Process Chart* (OPC) celana panjang Etrier 19
Gambar 3.5 Kartu perawatan mesin 21
Gambar 4.1 Diagram pareto jenis cacat 27
Gambar 4.2 Hasil *risk assesment defect* 31
Gambar 4.3 Diagram *fishbone* cacat *untrimming* 32
Gambar 4.4 Diagram *fishbone* cacat *puckering* 33
Gambar 4.5 Diagram *fishbone* cacat jahitan meleset 34
Gambar 4.6 Diagram *fishbone* cacat *broken stitch* 34

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perusahaan yang bekerjasama dengan PT Prospecta Garmindo 4
Tabel 2.2 Tingkat pendidikan karyawan PT Prospecta Garmindo 11
Tabel 2.3 Distribusi karyawan PT Prospecta Garmindo 11
Tabel 3.1 Mesin yang digunakan proses produksi celana panjang Etrier 17
Tabel 4.1 Rekapitulasi hasil QC celana panjang Etrier.....26
Tabel 4.2 Perhitungan nilai RPN.....30
Tabel 4.3 Usulan perbaikan pada *defect*.....35
Tabel 4.4 Rekapitulasi RPN setelah dilakukan usaha perbaikan.....37

RINGKASAN

Pelaksanaan praktik kerja lapangan ini dilakukan di PT Prospecta Garmindo, di Jalan Raya Kingkang RT 03 RW 11, Kingkang, Wonosari, Kabupaten Klaten. Pelaksanaan kegiatan praktik kerja lapangan dilakukan dalam rentang waktu 13 Maret – 16 Mei 2023. PT Prospecta Garmindo merupakan produsen garmen berorientasi ekspor dengan pengalaman lebih dari 15 tahun yang berlokasi di Klaten, Jawa Tengah, Indonesia. Asal mula nama Prospecta yaitu kata yang diambil dari dua kata, "*Prospect*" dan "*Spectacular*" yang memiliki arti sebuah harapan agar selalu menjadi produsen garmen yang menakjubkan. Logo dari PT Prospecta Garmindo menunjukkan lembaran kain yang menutupi dan memberikan kenyamanan di dunia, lembaran kain berbentuk "P" dan "G" sebagai awal dari terbentuknya logo PT Prospecta Garmindo. Jenis produk yang diproduksi di PT Prospecta Garmindo berupa jaket, seragam baju dinas lapangan brimob, seragam TNI angkatan darat, *skirt*, *vest*, celana panjang, dan celana pendek. Beberapa usaha yang dilakukan PT Prospecta Garmindo dalam menjaga kepercayaan konsumen, yaitu salah satunya dengan meningkatkan kualitas dengan rendahnya jumlah produk cacat yang dihasilkan. Akan tetapi, PT Prospecta Garmindo mengalami permasalahan kualitas yaitu terdapat produk cacat. Salah satu produk tersebut adalah celana panjang Eiger *slyle* Etrier. Produk celana panjang ini, dikerjakan pada bulan April-Mei 2023 di *line* 2 dan *line* 9, dengan *quantity order* sebanyak 1.215 *pcs* dengan kejadian *defect* berupa *untrimming*, *broken stitch*, jahitan meleset, *puckering*, dan *pleated*. Berdasarkan prinsip pareto 80/20, yang menjadi skala prioritas dalam kumulatif 80% adalah *untrimming*, *puckering*, jahitan meleset, dan *broken stitch*. Menurut hasil penilaian RPN melalui metode FMEA, *broken stitch* dengan nilai RPN sebesar 90, *puckering* dengan nilai RPN sebesar 75, *defect untrimming* memiliki nilai RPN sebesar 70 dan *defect* jahitan meleset memiliki nilai RPN sebesar 60. Berdasarkan hasil analisis diagram *fishbone*, terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya keempat *defect* tersebut yaitu faktor manusia, faktor mesin, faktor material, dan faktor metode. Solusi perbaikan merupakan usulan perbaikan dari empat *defect* skala prioritas yang diantaranya melakukan dan menerapkan 5 R, mengadakan *training* pekerjaan untuk menambah *skill* operator, adanya sosialisasi kepada operator mengenai pemasangan jarum yang benar, dan memberikan sosialisasi kepada operator untuk membiasakan *trimming* setelah proses *sewing*.