LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Upaya Pengurangan *Defect* Noda Minyak Pada Jaket Kurabo

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:

NURI AFIFAH

NIM.2103047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Upaya Pengurangan *Defect* Noda Minyak Pada Jaket Kurabo

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:

NURI AFIFAH

NIM.2103047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik: Upaya Pengurangan *Defect* Noda Minyak Pada Jaket Kurabo

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:

NURI AFIFAH

NIM.2103047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PROSPECTA GARMINDO

Kasus Praktik : Upaya Pengurangan *Defect* Noda Minyak Pada Jaket Kurabo

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:

NURI AFIFAH

NIM.2103047

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1	Pembimbing 2
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)	(Mega Kumala Ratna, S.ST.)

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji Tanggal

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

Ketua Program Studi Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 19721104 200112 1002

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur dipanjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala Rahmat dan Karunia-Nya dapat diselesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Prospecta Garmindo serta menyelesaikan penulisan PKL dengan lancar. Penyusunan laporan PKL digunakan sebagai syarat kelulusan progam D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Kelancaran PKL dan terselesaikannya laporan PKL ini berkat bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini ucapan terima kasih disampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M, selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen serta selaku Pembimbing 1 PKL yang telah memberi arahan dan dorongan untuk menyelesaikan penyusunan laporan.
3. Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST selaku Pembimbing 2 PKL yang telah memberi arahan dan dorongan untuk menyelesaikan penyusunan laporan.
4. Bapak Boedi Soestyo selaku Direktur PT Prospecta Garmindo, yang telah memberikan kesempatan kepada mahasiswa AK-Tekstil Solo untuk melaksanakan PKL.
5. Bapak Erryanto selaku Pembimbing mahasiswa AK-Tekstil Solo yang melaksanakan PKL di PT Prospecta Garmindo.
6. Kedua orang tua yang telah memberikan dukungan secara *material* dan *spiritual*.
7. *Last but not least, I wanna thank me for believing in me and never quitting.*

Penyusunan laporan PKL ini telah diupayakan disusun dengan sebaik mungkin, namun demikian apabila ada saran dan kritik akan sangat bermanfaat demi penyempurnaan di masa mendatang. Akhir kata, semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi pihak yang membutuhkan.

Surakarta, 11 Juli 2023

Nuri Afifah

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
DAFTAR LAMPIRAN i
RINGKASAN ii
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 Industri 1
1.4 Metode Pengumpulan Data 2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 3
2.2 Struktur Organisasi 3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 4
2.2.2 Uraian Tugas 6
2.3 Permodalan dan Pemasaran 18
2.4 Ketenagakerjaan 18
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 18
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 19
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 19
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 20
BAB III BAGIAN PRODUKSI 22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 22
3.1.1 Perencanaan Produksi 22
3.1.2 Pengendalian Produksi 23
3.2 Produksi 25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 25
3.2.2 Mesin dan Tata Letak 25
3.2.3 Proses Produksi 27
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 30
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 31
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 31
3.3.2 Perbaikan Mesin 32

3.4 Pengendalian Mutu 32
3.4.1 *Raw Material* 33
3.4.2 Proses 34
3.4.3 Produk 34
BAB IV DISKUSI 36
4.1 Latar Belakang 36
4.2 Identifikasi Masalah 36
4.3 Pembahasan 37
BAB V PENUTUP 41
5.1 Kesimpulan 41
5.2 Saran 41
DAFTAR PUSTAKA 42
LAMPIRAN 44

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan 19
Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja 19
Tabel 3.1 Kartu Pengecekan QC 24
Tabel 3.2 Data mesin yang digunakan 25
Tabel 3.3 Mesin *sewing* 26
Tabel 3.4 Mesin *non sewing* 26
Tabel 3.5 Proses *sewing* Jaket Kurabo 28
Tabel 3.6 Kartu *service* dan *control* 31
Tabel 3.7 Poin *defect* 33
Tabel 4.1 *Defect* Jaket Kurabo selama satu minggu 37
Tabel 4. 2 Data penurunan *defect* noda minyak 39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi 5
Gambar 3.1 Perencanaan produksi 23
Gambar 3.2 Proses Produksi 27
Gambar 4.1 Diagram *Fishbone* 37
Gambar 4.2 *Defect* minyak pada Jaket Kurabo 38
Gambar 4.3 *Spray Gun* 40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Layout* Produksi Jaket Kurabo
Lampiran 2 OPC Jaket Kurabo
Lampiran 3 *Company Profile* PT Prospecta Garmindo

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan mata kuliah dan salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan di PT Prospecta Garmindo pada tanggal 13 Maret sampai dengan tanggal 16 Mei 2023. PT Prospecta Garmindo berlokasi di Jalan Raya Kingkang RT. 3 RW. 11, Kinkang, Wonosari, Kabupaten Klaten. PT Prospecta Garmindo mengkhususkan diri dalam produksi jaket dan celana. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan oleh bagian PPIC, yaitu perencanaan produksi dan pengendalian peresediaan/*material.* PT Prospecta Garmindo memiliki dua line khusus untuk mengerjakan proses produksi celana. *Sewing line* dibagi menjadi dua bagian, yaitu *line* depan yang mengerjakan proses penjadian dan *line* belakang yang mengerjakan proses setengah jadi. Proses pengendalian mutu dimulai dari proses *cutting* oleh QC *cutting* untuk memeriksa komponen yang sudah dipotong. Pada bagian *sewing* proses pengendalian mutu dilakukan oleh QC *in line* dengan melakukan pemeriksaan dan kontrol kualitas pada saat penjahitan komponen dan tercatat pada kartu pengecekan QC. Pengendalian mutu pada bagian produk diperlukan guna produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik dan sesuai standar, pengendalian mutu produk biasanya dilakukan oleh QC, QA, QC *buyer,* dan melewati *metal detector.* Jenis garmen yang diproduksi *Line 1* dan *Line 8* pada bulan April adalah jaket. Proses produksi suatu gamen tidak lepas dari permasalahan yang muncul, salah satu permasalahan yang sering terjadi adalah *defect* atau cacat jahitan. Permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi dapat menyebabkan keterlambatan dalam proses pengiriman. Oleh karena itu, untuk menghindari keterlambatan dalam proses pengiriman dilakukan pengamatan pada proses produksi mengenai *defect* atau cacat jahitan. Hasil pengamatan proses produksi berdasarkan data harian QC terdapat *defect* yang menghambat proses produksi, *defect* tersebut diantaranya adalah *skip stitch* sebanyak 5 pcs, noda minyak sebanyak 13 pcs, dan *needle hole* sebanyak 4 pcs, Total jumlah *defect* selama seminggu proses produksi jaket *style* Kurabo yaitu sebanyak 21 pcs. Permasalahan yang diangkat berdasarkan perbandingan jumlah tersebut adalah *defect* noda minyak. Ada tiga faktor yang menjadi penyebab terjadinya *defect* tersebut yaitu faktor manusia, mesin, dan metode. Penyelesaian pada faktor manusia adalah dengan melakukan pengarahan tentang pentingnya membersihkan tangan setelah memegang mesin dan menerapkan budaya kerja resik dan rawat. Penyelesaian permasalahan mesin dengan melakukan *setting* mesin dan dilakukan pengecekan rutin pada mesin, serta meletakkan potongan kain ke bawah sepatu mesin yang berfungsi sebagai penyerap minyak saat mesin tidak digunakan. Penyelesaian terhadap masalah metode adalah dengan meletakkan garmen di tempat yang sudah diberikan. Dari ketiga upaya pencegahan di atas, faktor yang paling berpengaruh untuk mencegah *defect* noda minyak adalah faktor manusia dan mesin. Dengan menjaga kebersihan diri dan kebersihan area kerja, serta dilakukannya pengecekan mesin secara rutin, jumlah *defect* noda minyak dapat menurun. Untuk jaket yang sudah terkena noda minyak dilakukan pembersihan menggunakan cairan etanol yang disemprotkan dengan *spray gun.* Dengan dilakukan pembersihan ini, jumlah Jaket Kurabo yang noda minyaknya sulit dibersihkan menjadi berkurang.