

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**KasusPraktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Stitch 1/16 Inch*
Terlalu Besar, Kecil Dan Meleset Pada Proses Tutup *Collar* Pada
*Style MARUBENI AR 1447 Long Sleeve Blouse***

**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 :

ANNISA NURUL HALIMAH

NIM. 1703001

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**KasusPraktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Stitch 1/16 Inch*
Terlalu Besar, Kecil Dan Meleset Pada Proses Tutup *Collar* Pada
*Style MARUBENI AR 1447 Long Sleeve Blouse***

**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 :

ANNISA NURUL HALIMAH

NIM. 1703001

Teknik Pembuatan Garmen



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**KasusPraktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Stitch 1/16 Inch*
Terlalu Besar, Kecil Dan Meleset Pada Proses Tutup *Collar* Pada
*Style MARUBENI AR 1447 Long Sleeve Blouse***

**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 :

ANNISA NURUL HALIMAH

NIM. 1703001

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing

(Sri Harini S, Pd)

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**KasusPraktik: Permasalahan Dan Penyelesaian *Stitch 1/16 Inch*
Terlalu Besar, Kecil Dan Meleset Pada Proses Tutup *Collar* Pada
*Style MARUBENI AR 1447 Long Sleeve Blouse***

**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 :

ANNISA NURUL HALIMAH

NIM. 1703001

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing : Sri Harini S, Pd

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini S, Pd)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

(Rita Istikowati S.T., M.T.)

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang, semoga selalu tercurahkan rahmat dan karunia-NYA sehingga mahasiswa dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Mataram Tunggal Garment dengan lancar dan dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan.

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (Ak-Tekstil Solo). Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan tanggung jawab mahasiswa Ak-Tekstil Solo sebagai wujud tertulis dari Praktik kerja Lapangan. Dengan terselesaikannya penulisan laporan ini, maka penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada Allah SWT yang telah melimpahkan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan dengan lancar.

Laporan ini telah mahasiswa susun dengan maksimal dan berkat dukungan dari banyak pihak sehingga mahasiswa dapat melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan lancar. Pada kesempatan ini, kami mengucapkan banyak terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, ST, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, ST, M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Sri Harini S.Pd. dan seluruh dosen pembimbing di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, sehingga penulis dapat menyelesaikannya dengan baik dan benar.
5. PT. Mataram Tunggal Garment beserta jajarannya selaku industri yang telah menyediakan tempat praktik dan mengajarkan dunia kerja.

6. Kedua orang tua dan keluarga yang telah mendukung dan memberikan semangat.
7. Serta rekan-rekan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya program *study* Teknik Pembuatan Garmen.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan menjadi balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga Laporan Praktik Kerja Industri ini sangat bermanfaat.

Surakarta, Agustus 2019

Penulis

Annisa Nurul Halimah
NIM. 1703001

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
RINGKASAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi.....	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	3
2.3 Uraian Tugas.....	3
2.4 Permodalan dan pemasaran.....	5
2.5 Ketenagakerjaan.....	6
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	6
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	7
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	7
2.5.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	8
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	10
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	10
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	10
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	10
3.2 Produksi.....	12
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	12
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	13
3.2.3 Proses Produksi.....	14
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	17
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	17
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	18

3.3.2	Perbaikan Mesin.....	19
3.4	Pengendalian Mutu.....	19
3.4.1	Raw Material	20
3.4.2	Proses.....	21
3.4.3	Produk.....	22
BAB IV	DISKUSI.....	24
4.1	Latar Belakang Diskusi	24
4.2	Identifikasi Masalah	25
4.3	Pembahasan	27
BAB V	PENUTUP.....	30
5.1	Kesimpulan.....	30
5.2	Saran.....	30
DAFTAR	PUSTAKA.....	31
LAMPIRAN	32

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jabatan dan Jumlah Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan	6
Tabel 3. 1 Kebutuhan Mesin <i>Style</i> MARUBENI AR 1447	13
Tabel 3. 2 Kebutuhan Komponen Satu Garmen	21
Tabel 4. 1 Presentase <i>Rejeck</i> Per Hari	24
Tabel 4. 2 Presentase Permasalahan <i>Style</i> MARUBENI AR 1447	25

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Mataram Tunggal Garment.....	2
Gambar 2. 2 Bentuk Struktur Organisasi	3
Gambar 3. 1 Alur Perencanaan Produksi.....	10
Gambar 3. 2 Contoh Sample Marubeni AR 1447	12
Gambar 3. 3 <i>Lay Out</i> Tata Letak Mesin <i>Line 26</i>	14
Gambar 3. 4 Alur Proses Produksi.....	16
Gambar 4. 1 Diagram Pareto Style MARUBENI AR 1447	26
Gambar 4. 2 Identifikasi Penyebab Cacat Jahitan.....	27

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Reject Stitch</i> Terlalu Kecil	32
Lampiran 2 <i>Reject Stitch</i> Terlalu Besar	32
Lampiran 3 Gambar <i>Presser Foot</i> CR 1/16	33

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan bertujuan sebagai sarana pengaplikasian dan pengembangan ilmu pengetahuan yang telah didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di bagian produksi PT Mataram Tunggal Garment. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah proses produksi *Style* Marubeni AR 1447 *long sleeve blouse*. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi dan mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi *Style* MARUBENI AR 1447 *Long Sleeve Blouse*.

PT Mataram Tunggal Garment didirikan pada tanggal 6 Mei 1992 yang beralamatkan di Desa Donoharjo, Ngaglik, Sleman D.I. Yogyakarta merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi wanita. Proses produksi *Style* MARUBENI AR 1447 *Long Sleeve Blouse*. Di unit satu khususnya *line* 26 memproduksi *Style* MARUBENI AR 1447 *Long Sleeve Blouse* dengan pesanan warna: putih, biru dan pink dan *size*: 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17, 19, 21, 23. *Style* ini merupakan *repeat order* sejak Oktober 2018 yang selalu di pesan setiap beberapa bulan sekali. *Style* ini kembali di kerjakan pada tanggal 24 Juni – 9 Juli 2019 dengan jumlah produksi 1296 pcs, target 25 pcs/jam dan akan *shipment* pada tanggal 20 Juli 2019.

Proses produksi *Style* MARUBENI AR 1447 *Long Sleeve Blouse* dimulai dari *loading cutting* (persiapan *sewing*) sampai dengan QC *end line* lalu transfer ke unit 2 dan melalui serangkaian proses *finishing packing* sampai *shipment*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi dan hasil produk. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau hasil produksi supaya waktu produksi yang telah direncanakan bisa tercapai. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan hasil produksi sesuai dengan kualitas yang baik setiap produknya dan sesuai dengan spesifikasi produk. Selama proses produksi banyak ditemukan masalah *stitch collar* yang tidak sesuai seperti terlalu besar dan terlalu kecil bahkan meleset.

Masalah tersebut dapat terjadi karena tiga faktor, yaitu faktor metode, faktor manusia dan faktor mesin. Pada faktor manusia karena kurang konsistennya tarikan bagian *stand collar* sehingga *stitch* yang di hasilkan tidak sama antara benang atas dan benang bawah. Sedangkan faktor metode disebabkan karena tidak diberi alat bantu yang dapat memudahkan operator menarik *stand collar*. Faktor mesin disebabkan oleh penyetelan jarum dan *presser foot* yang tidak sesuai ukuran *stitch* 1/16 *Inch* kecil. Berdasarkan dari tiga faktor tersebut terdapat penyelesaian masalah, yaitu untuk faktor manusia dengan memastikan proses penarikan *stand collar* konsisten dan *handling* operator dilakukan dengan sempurna, untuk faktor metode dilakukan dengan penambahan alat bantu yang bisa membantu operator mengatur besar dari *stitch* yang di hasilkan benang bawah dan benang atas sama besarnya, dan untuk faktor mesin terdapat penyelesaian masalah dengan cara cek ulang setingan mesin yang akan digunakan dan atur posisi jarum dan *presser foot* sesuai besar *stitch* 1/16 *Inch* kecil sesuai ketentuan buyer.