

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT MATARAM TUNGGAL GARMENT**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Hemming* Bawah
Cacat Jahit pada *Dress GU Style 60239F029***

**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:

AZIZ PURNOMO SIDDIQ

NIM. 1703005

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT MATARAM TUNGGAL GARMENT**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Hemming* Bawah
Cacat Jahit pada *Dress GU Style 60239F029*
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:

AZIZ PURNOMO SIDDIQ

NIM. 1703005

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng, M. Pd

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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT MATARAM TUNGGAL GARMENT**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Hemming* Bawah
Cacat Jahit pada *Dress GU Style* 60239F029
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:

AZIZ PURNOMO SIDDIQ

NIM. 1703005

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Drs. Abdillah Benteng, M. Pd)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri di PT. Mataram Tunggal Garment dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Industri ini. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya Orang Tua penulis yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Ibu Veronica Yulianingsih selaku *Manager* Produksi di PT. Mataram Tunggal Garment.
3. Bapak Kismaryono selaku Pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT. Mataram Tunggal Garment.
4. Bapak Mujiono selaku Kepala Bagian *Cutting* di PT Mataram Tunggal *Garment*.
5. Bapak Jumadi selaku *Supervisor* Bagian *Cutting* di PT. Mataram Tunggal *Garment*.
6. Rekan-rekan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Penyusunan telah berusaha semaksimal mungkin demi terciptanya laporan ini, tetapi kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan penyusunan demi kesempurnaan laporan. Akhir kata, penyusunan berharap agar laporan Tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi para pembaca.

Surakarta, 23 Juli 2019

Aziz Purnomo Siddiq
NIM : 1703005

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Kendala dalam Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1 Visi dan Misi Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	21
3.1 Perencanaan dan pengendalian Produksi	21
3.1.1 Perencanaan Produksi	21
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	21
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	23
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	26

3.3.2 Perbaikan Mesin.....	26
3.4 Pengendalian Mutu	29
3.4.1 Raw Material.....	29
3.4.2 Proses	29
3.4.3 Produk.....	31
BAB IV DISKUSI.....	33
4.1 Latar Belakang.....	33
4.2 Identifikasi Masalah.....	33
4.3 Pembahasan.....	35
BAB V PENUTUP.....	38
5.1 Kesimpulan	38
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA.....	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Luas area Perusahaan.....	4
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2. 3 Office Staff	12
Tabel 2. 4 Production Staff	12
Tabel 2. 5 Karyawan Produksi	12
Tabel 2. 6 Driver	13
Tabel 2. 7 Security.....	13
Tabel 3. 1 Jenis Fabric.....	23
Tabel 3. 2 Alur Proses Produksi.....	30
Tabel 4. 1 Jumlah dan Jenis cacat.....	33

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Destinasi Ekspor	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
Gambar 2. 3 Tempat Parkir	16
Gambar 2. 4 Post Satpam	16
Gambar 2. 5 Loker	17
Gambar 2. 6 Kamar Mandi.....	17
Gambar 2. 7 Masjid	18
Gambar 2. 8 Ruang Laktasi	18
Gambar 2. 9 Ruang Kesehatan	19
Gambar 3. 1 Layout	24
Gambar 3. 2 Alur proses Produksi	25
Gambar 3. 3 Jadwal Pemeliharaan Rutin.....	27
Gambar 3. 4 Check Jarum.....	28
Gambar 3. 5 Laporan Oli	28
Gambar 4. 1 Presentase defect	34
Gambar 4. 2 Contoh Defect 1	34
Gambar 4. 3 Contoh Defect 2	35
Gambar 4. 4 Contoh Defect 3	35
Gambar 4. 5 Analisa Penyebab Masalah	36

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. <i>Material Card</i>	39
Lampiran 2. <i>Flow Chart</i> pembuatan <i>sample garment</i>	40
Lampiran 3. Gambar garmen <i>dress</i> GU style 60239F029	41

RINGKASAN

Untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Surakarta (AK Tekstil Solo). Sebagai institusi Pendidikan Tinggi vokasi di bawah Kementerian Perindustrian, diharapkan lulusan yang dihasilkan diharapkan dapat memenuhi kebutuhan tenaga kerja Industri. Salah satu model Pendidikan yang diterapkan agar sistem pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan Industri adalah sistem ganda. Dengan model pembelajaran seperti ini, maka pembelajaran dilakukan di kampus dan industri. Mata kuliah – mata kuliah praktik diselenggarakan di workshop dan di industri. Pembelajaran di industri dilakukan terutama agar mahasiswa dapat melihat penerapan mata kuliah tersebut di Industri. Dengan adanya praktik industri ini diharapkan dapat menerapkan pengetahuan yang telah didapat selama kuliah. Mahasiswa diwajibkan menjalani program Praktik Industri yang disesuaikan dengan program dari masing-masing program studi. Hal ini sebagai upaya program studi mempersiapkan diri mahasiswa dalam memasuki dunia kerja. Jumlah tenaga kerja atau karyawan berdasarkan data yang diperoleh dari pihak perusahaan di bulan Juli 2019 PT. Mataram Tunggal Garment yang memiliki jumlah pegawai ±1873 karyawan, karyawan perusahaan kebanyakan para wanita dan berdomisili di sekitar lingkungan perusahaan. PT Mataram Tunggal Garment adalah sebuah perusahaan yg bergerak di bidang industri pakain jadi wanita. Berdiri pada tanggal 6 Mei 1992. Fokus pemasaran produk adalah 100% ekspor dengan menggunakan tenaga kerja lokal Indonesia. Produk dari PT Mataram Tunggal Garment telah dinikmati oleh banyak negara diantaranya USA, Jepang, Meksiko, Peru, Chile, Inggris, Jerman, dan Negara lainnya. Oleh karena itu apabila terjadi cacat produksi, maka harus segera diperbaiki sesuai dengan standar yang diinginkan *buyer*. Permasalahan umum yang sering dihadapi oleh perusahaan pakaian jadi adalah terhambatnya kelancaran proses produksi dibagian *sewing*. Pada saat melakukan praktik kerja lapangan di PT Mataram Tunggal Garment, ditemukan beberapa masalah pada penjahitan dress GU style 60239F027 warna 09 *black* diantara lain meleset pada proses cacat jahitan meleset pada penggunaan mesin jahit pada proses *hemming* bawah, cacat jahitan proses tutup krah jeblos, shiring sleeve tidak sama, dan hanger loop tidak ada. Permasalahan yang dominan disebabkan karena alat corong sudah tidak layak pakai yang nantinya akan membuat operator sedikit mengalami kendala. Penyelesaian dari masalah tersebut adalah dengan menambahkan alat bantu berupa patrun yang sudah diberi ukuran, mengganti corong yang lama dengan yang baru dan mempunyai operator yang terampil pada proses *hemming* bawah.