

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Produk *Dress Style*
APR2217001 di *Line 21* dengan Metode *Statistical Quality Control*
(SQC)**

**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:

KAREN HIDRONONI MAHARDIKA

NIM. 2003014

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Produk *Dress Style*
APR2217001 di *Line 21* dengan Metode *Statistical Quality Control*
(SQC)**

**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:

KAREN HIDRONONI MAHARDIKA

NIM. 2003014

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Produk *Dress Style*
APR2217001 di *Line 21* dengan Metode *Statistical Quality Control*
(SQC)**

**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:

KAREN HIDRONONI MAHARDIKA

NIM. 2003014

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc.

Pembimbing II : Laily Nurfiana, S.Tr., Bns.

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT MATARAM TUNGGAL GARMENT

**Kasus Praktik: Pengendalian Kualitas Produk *Dress Style*
APR2217001 di *Line 21* dengan Metode *Statistical Quality Control*
(SQC)**

**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:

KAREN HIDRONONI MAHARDIKA

NIM. 2003014

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



**(Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc.)
NIP. 19920831 201901 2 001**

Pembimbing II



**(Laily Nurfiana, S.Tr. Bns.)
NIP. 19940412 201801 2 002**

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto, M.Si.)
NIP. 196011011985031003

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)
NIP. 19721104 200112 1 001

KATA PENGANTAR

Alhamdulillahirabbil'alamiin, puji syukur senantiasa penulis panjatkan kepada Allah SWT karena atas hidayah-Nya pelaksanaan praktik kerja lapangan dapat terlaksana dengan baik dan tepat waktu. Penyusunan laporan praktik kerja lapangan adalah untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penulis melaksanakan praktik kerja lapangan di PT Mataram Tunggal Garment selama kurang lebih tiga minggu yaitu dimulai pada tanggal 18 Februari 2022 sampai dengan tanggal 7 Maret 2022. Dalam kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih atas bimbingan dan dukungan selama pelaksanaan praktik kerja lapangan serta dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur AK Tekstil Surakarta yang telah memberikan kesempatan serta ijin kepada penulis untuk melaksanakan praktik kerja lapangan.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc. selaku Dosen Pembimbing I yang telah memberikan masukan dan bantuan terhadap penyusunan laporan praktik kerja lapangan.
4. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr., Bns. selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan masukan dan bantuan terhadap penyusunan laporan praktik kerja lapangan.
5. Kedua orang tua yang selalu memberi dukungan baik moriil maupun materiil, juga Mbak Tantri, Mas Indi, Dek Naya, Saka dan Hayu yang selalu memberi dukungan kepada penulis setiap harinya.
6. Teman-teman yang selalu memberi semangat dan membantu penulis dalam penyusunan laporan ini.
7. Segenap karyawan PT Mataram Tunggal Garment yang telah memberikan bimbingan dan pengarahan selama praktik kerja lapangan.

Penulis yakin dalam penulisan laporan ini masih terdapat kesalahan dan jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang

membangun dari pembaca. Harapan penulis semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan para pembaca. Dengan segala kerendahan hati, penulis mohon maaf apabila terdapat kesalahan dalam penyusunan laporan ini.

Surakarta, 22 Mei 2022



Karen Hidroni Mahardika

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
1.5 Kendala Selama Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	7
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.4 Sistem Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	9
BAB III PROSES PRODUKSI	10
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	10
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	10
3.1.2 Pengendalian Produksi	11
3.2 Produksi	11
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	11
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	11
3.2.3 Proses Produksi.....	13
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 <i>Raw Material</i>	19
3.4.2 Proses	20
3.4.3 Produk	22
BAB IV DISKUSI.....	24
4.1 Latar Belakang	24
4.2 Identifikasi Masalah	24
4.3 Pembahasan	25
4.3.1 <i>Check Sheet</i> Produk Cacat.....	26
3.3.2 Analisis Diagram Pareto.....	29
4.3.3 Analisis Sebab – Akibat	31
BAB V PENUTUP	34
5.1 Kesimpulan	34
5.2 Saran	35
DAFTAR PUSTAKA.....	36
LAMPIRAN	37

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja	7
Tabel 4.1 <i>Check sheet</i> produk cacat.....	27
Tabel 4.2 Jenis <i>defect</i> pada <i>style</i> APR2217001	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Mataram Tunggal Garment.....	4
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> Perencanaan Produksi.....	10
Gambar 3.2 Tata letak mesin <i>Line 21</i>	12
Gambar 3.3 Ilustrasi <i>style</i> APR2217001	13
Gambar 3.4 Proses Produksi <i>Style</i> APR2217001	14
Gambar 3.5 Kartu Kontrol Mesin.....	19
Gambar 3.6 <i>Flowchart raw material</i>	20
Gambar 3.7 Lembar <i>check</i> jarum tumpul	22
Gambar 3.8 <i>Daily sewing test</i>	22
Gambar 4.1 <i>Defect</i> pada <i>style</i> APR2217001	27
Gambar 4.2 Peta Kendali C	29
Gambar 4.3 Diagram Pareto	31
Gambar 4.4 Diagram Analisis sebab Akibat.....	32

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Mataram Tunggal Garment

Lampiran 2 Alur Bisnis PT Mataram Tunggal Garment

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah yang wajib diikuti oleh semua mahasiswa guna menyelesaikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan praktik kerja lapangan (PKL) dilaksanakan pada tanggal 18 Februari 2022 sampai dengan tanggal 7 Maret 2022 di PT Mataram Tunggal Garment. PT Mataram Tunggal Garment yang beralamat di Dusun Balong, Kecamatan Ngaglik, DI Yogyakarta merupakan sebuah industri yang memfokuskan produksinya khusus untuk *fashion* kelas menengah dan bernilai tinggi. Pada penulisan Laporan PKL ini difokuskan pada studi kasus tentang pengendalian kualitas. Alat bantu yang digunakan dalam menyelesaikan kasus tersebut adalah metode *Statistical Quality Control (SQC)*. Metode ini diterapkan dalam penilaian kualitas terhadap *style* APR2217001 berupa *dress* wanita yang diproduksi pada *Line* 21 PT Mataram Tunggal Garment. Cacat jahitan yang ditonjolkan pada penilaian kualitas jahitan pada *style* ini adalah obras jepit, junjing, *stitch neck* jebol, dan jahitan *shirring* yang masih terlihat. Penerapan metode SQC ini melalui empat tahapan yaitu tahap pemeriksaan menggunakan lembar pemeriksaan (*check sheet*), analisis menggunakan diagram pareto (*pareto analysis*), analisis dan menghitung peta kendali, dan analisis diagram sebab sebab akibat (*cause and effect diagram*). Setelah dilakukan pengamatan dan perhitungan berdasarkan hasil *output* produksi selama lima hari mulai tanggal 2 Februari sampai 8 Februari 2022 didapatkan persentase *defect* jahitan *shirring* sebanyak 32,35%, *defect* obras terjepit sebanyak 25%, *defect* junjing sebanyak 23,52%, dan *defect* *stitch neck* jebol sebanyak 19,11%. Berdasarkan hasil analisis dari 3 tahapan sebelumnya yaitu *check sheet* cacat produk, analisis peta kendali c dan analisis diagram pareto maka dapat dilihat jenis *defect* terbanyak pada *style* APR2217001 adalah jahitan *shirring*. Pada peta kendali C dapat dilihat bahwa grafik naik dan turun masih berada di antara UCL dan LCL, tidak ada yang melebihi batas garis keduanya. Dimana *C* di dapatkan dengan jumlah sebesar 13,6 pcs, UCL sejumlah 25 pcs, dan LCL sejumlah 3 pcs. Karena hal tersebutlah maka dapat dikatakan bahwa kualitas hasil produksi *style* APR2217001 terkendali dan pengendalian kualitas pada *line* 21 tidak banyak terjadi penyimpangan. Walaupun *defect* masih terkendali, namun tetap harus di lakukan perbaikan agar *defec* tersebut nantinya dapat diminimalisir. Penyelesaian tersebut dapat di Analisa menggunakan diagram sebab akibat. Dari keempat *defect* yang telah disebutkan, sebagian *defect* disebabkan karena faktor manusia, faktor lingkungan, dan faktor metode. Faktor manusia dapat berupa operator yang kurang teliti dan pengawasan dari QC yang kurang maksimal. Faktor lingkungan dapat berupa tumpukan komponen disekitar area kerja yang tercecer. Faktor terakhir yaitu metode yang bisa berupa *handling* tangan yang kurang terampil dan kurang tepat dalam menjahit.