

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik : Analisis Efisiensi *Performance Machine Autocutter*
LX Paragon di *Cutting Department***

**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:

WAHYUNI

NIM. 2003084

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik : Analisis Efisiensi *Performance Machine Autocutter*
LX Paragon di *Cutting Department***

**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:

WAHYUNI

NIM. 2003084

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik : Analisis Efisiensi *Performance Machine Autocutter*
LX Paragon di *Cutting Department***

**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 :

WAHYUNI

NIM. 2003084

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.

Pembimbing II: Yoel Santo Andrianus, S.Tr.BnS.

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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

**Kasus Praktik : Analisis Efisiensi *Performance Machine Autocutter*
LX Paragon di *Cutting Department***

**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 :

WAHYUNI

NIM. 2003084

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

Pembimbing II



(Yoel Santo Andrianus, S.Tr.BnS.)

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

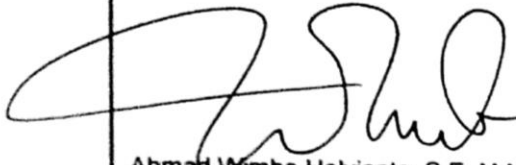
2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 18/7 22

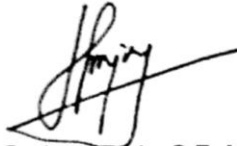


Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 19721104 200112 1 001

lito

Ketua Program Studi

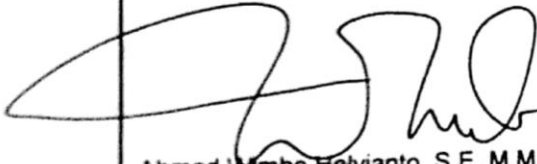
Tanggal 18/7 22



Yulius Sanjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 19591025 198103 1 004

Direktur

Tanggal 18/7 22



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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat rahmat dan anugerah-Nya serta terimakasih kepada orang tua yang mendukung dan memotivasi dalam penyusunan laporan ini. Laporan ini 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. Penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd. dan Bapak Yoel Santo Andrianus, S.Tr.BnS. selaku Dosen Pembimbing pembuatan laporan yang telah memberikan arahan kepada penulis selama penyusunan
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Ibu Puji Purwaningsih selaku *Manager* HRD PT Globalindo Intimates
5. Mr. Amila selaku *Process Engineering Senior Manager* yang telah memberikan arahan selama di PT Globalindo Intimates
6. Bapak/Ibu seluruh *Manager* PT Globalindo Intimates yang telah memberikan arahan dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan
7. Pak Beny selaku *Project Engineering Manufacturing Excellent* yang memberi masukan penyusunan laporan praktik kerja lapangan
8. Seluruh staff dan karyawan PT Globalindo Intimates yang telah membantu dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan

Penulis menyadari bahwa laporan praktik kerja lapangan ini jauh dari kata sempurna maka kritik dan saran dari pembaca akan bermanfaat bagi Penulis.

Surakarta, 18 Juli 2022



Wahyuni

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.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan.....	1
1.4 Kendala Pelaksanaan.....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.1.1 Logo Perusahaan.....	4
2.1.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	4
2.1.3 Komitmen Manajemen.....	5
2.1.4 Lokasi dan Jalur Distribusi Perusahaan.....	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.3.1 Permodalan.....	9
2.3.2 Pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi dan Ketenagakerjaan.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Perusahaan.....	11
2.4.4 Sistem Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.3.1 Perencanaan Produksi.....	15
3.3.2 Pengendalian produksi.....	16
3.2 Produksi.....	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18

3.2.2	Mesin dan Tata Letak	20
3.2.3	Diagram Alir Proses Produksi	23
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	25
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	26
3.3.2	Perbaikan Mesin	27
3.4	Pengendalian mutu.....	28
3.4.1	<i>Raw Material</i>	28
3.4.2	Proses	29
3.4.3	Produk	30
BAB IV DISKUSI.....		31
4.1	Latar Belakang	31
4.2	Identifikasi Masalah	32
4.3	Pembahasan	34
4.4	Pemecahan Masalah	40
BAB V PENUTUP		42
5.1	Kesimpulan.....	42
5.2	Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA.....		43

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan	11
Tabel 3.1 Jumlah <i>quantity order</i>	19
Tabel 3.2 <i>Daily checklist</i> mesin <i>autocutter</i>	27
Tabel 3.3 Cara perbaikan mesin <i>sewing</i>	28
Tabel 4.1 Data <i>lost time</i> pada mesin <i>autocutter LX Paragon</i>	32
Tabel 4.2 Data jenis masalah pada proses dan hasil potong mesin <i>autocutter</i> ..	33
Tabel 4.3 <i>Report performance</i> mesin <i>autocutter LX Paragon</i>	35
Tabel 4.4 Hasil perhitungan efisiensi selama 14 hari	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Globalindo Intimates	4
Gambar 2.2 Peta lokasi PT Globalindo Intimates.....	6
Gambar 2.3 Struktur organisasi <i>cutting department</i>	7
Gambar 3.1 <i>Flow chart</i> penerimaan <i>order</i>	15
Gambar 3.2 Komponen <i>panel</i>	18
Gambar 3.3 Komponen <i>back</i>	18
Gambar 3.4 <i>Bra Vanity Fair Style XX</i>	19
Gambar 3.5 <i>Bra Vanity Fair Style YY</i>	19
Gambar 3.6 <i>Bra Vanity Fair Style XY</i>	19
Gambar 3.7 Mesin <i>autocutter LX Paragon</i>	20
Gambar 3.8 Mesin <i>autocutter HX Paragon</i>	20
Gambar 3.9 Mesin <i>autocutter Bullmer</i>	21
Gambar 3.10 Mesin <i>bandknife</i>	21
Gambar 3.11 Mesin <i>straightknife</i>	21
Gambar 3.12 Mesin <i>lassercut</i>	22
Gambar 3.13 <i>Layout</i> departemen <i>cutting</i>	22
Gambar 3.14 <i>Layout line sewing production</i>	22
Gambar 3.15 Diagram alir proses <i>cutting</i>	23
Gambar 3.16 Diagram alir proses <i>sewing</i>	24
Gambar 4.1 Grafik persentase efisiensi mesin <i>autocutter LX Paragon</i>	37
Gambar 4.2 Grafik <i>lost time</i> mesin <i>autocutter LX Paragon</i>	38
Gambar 4.3 Diagram <i>fishbone</i>	38

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Tabel *operation breakdown*

Lampiran 2 Gambar *operation process chart*

RINGKASAN

PT Globalindo Intimates pertama kali didirikan pada tanggal 6 Desember 2007 dan disahkan pada tahun 2008. Pendiri PT Globalindo Intimates adalah Bapak Michael Halim sebagai direktur dan Ibu Teti Yani Hartono sebagai *Chief Operating Officer*. Lokasi PT Globalindo Intimates di Jalan Jombor, Kopak, RT 01 RW 01, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah 57456. Bentuk Struktur Organisasi di PT Globalindo Intimates adalah garis dan staf. Wewenang di setiap bagian diserahkan kepada tiap Pemimpin Departemen dibawahnya pada semua bidang pekerjaan. PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan yang berbadan hukum dengan bentuk Perseroan Terbatas (PT) dan perusahaan yang berstatus swasta nasional dengan permodalan berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Sistem produksi perusahaan ini adalah *Make To Order* (MTO). PT Globalindo Intimates telah memiliki *buyer* tersendiri berdasarkan *brand* yang telah melakukan kerjasama dengan PT Globalindo Intimates untuk memenuhi kebutuhan ekspor *brand underwear* diberbagai negara, seperti *brand Hanesbrand Inc, Vanity Fair dan H&M* yang diekspor ke *USA, Canada, Germany*, eropa dan berbagai negara di Asia. PT Globalindo Intimates sampai dengan Januari 2022 mempekerjakan 3.688 karyawan. Berdasarkan data 21 Januari 2022 produksi per harinya sebanyak 25.987 pcs produk dengan jumlah 34 *line* dalam 2 *shift* dengan total ORC 55. Pada pelaksanaan praktik kerja lapangan yang telah dilaksanakan penulis fokus pada bagian *cutting* khususnya mesin *autocutter LX Paragon*. Pada bagian *cutting* terdapat tiga mesin *autocutter* dan tiga *shift* yang berjalan setiap harinya. Satu *shift* diharapkan dapat memotong *material* sepanjang 21 meter. Dalam penggunaan mesin otomatis yaitu mesin *autocutter LX Paragon* tidak dipungkiri bahwa pasti terdapat permasalahan yang terjadi. Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di bagian *cutting department* PT Globalindo Intimates, diketahui terdapat penggunaan mesin *autocutter LX Paragon* yang kurang efisien yang salah satunya disebabkan tingginya *lost time* mesin tersebut. Akibat yang terjadi dari tingginya *lost time* yaitu *output* yang dihasilkan pada mesin *autocutter* kurang maksimal sehingga menyebabkan terhambatnya proses produksi selanjutnya dan waktu proses terbuang sia-sia. Ada beberapa faktor yang mempengaruhi tingginya *lost time* sehingga efisiensi rendah yaitu faktor manusia disebabkan oleh operator baru yang diakibatkan tidak adanya *training* khusus operator mesin *autocutter*. Faktor mesin disebabkan oleh pergantian pisau mesin. Faktor metode disebabkan oleh perpindahan *marker* tidak bersamaan, peletakan kertas *marker* pada material di area potong, dan *setting* mesin lama. Kemudian dari hasil observasi yang dilakukan, penulis menganalisis efisiensi mesin *autocutter* dengan menggunakan grafik dan *fishbone* diagram untuk menyelesaikan permasalahan atau mencegah terjadinya permasalahan rendahnya efisiensi. Dari faktor manusia dapat diselesaikan dengan dilakukan pendampingan kepada operator baru hingga operator paham mengenai pengoperasian mesin dan melakukan *monitoring*. Faktor mesin dapat diselesaikan dengan menghubungi mekanik sebelum masa pergantian pisau dilakukan. Faktor metode dapat dilakukan dengan melakukan proses perpindahan *marker* secara bersamaan, menghilangkan proses peletakan kertas *marker* di area potong, dan dilakukan pengembangan mengenai *setting* mesin yang terjadwal. Dari ketiga faktor yang ditemukan, yang paling mempengaruhi efisiensi rendah yaitu faktor *metode* pada saat perpindahan *marker* yang tidak dilakukan secara bersamaan.