

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing Style Blouse* Bonita 1019833

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:

CHAIRANI AZKIA

NIM.1803080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing Style Blouse* Bonita 1019833

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:

CHAIRANI AZKIA

NIM.1803080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing Style Blouse* Bonita 1019833

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:

CHAIRANI AZKIA

NIM.1803080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Miswar Adi Noviar, S.T

Pembimbing II : Abdul R.H.,S.ST

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing Style Blouse* Bonita 1019833

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:

CHAIRANI AZKIA

NIM.1803080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

Pembimbing II

(Miswar Adi Noviar, S.T)

(Abdul R.H.,S.ST)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Miswar Adi Noviar, S.T

**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

Puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Ameya Livingstyle Indonesia, Pajangan, Bantul, Yogyakarta dapat diselesaikan dengan lancar, kemudian dilanjutkan dengan menyelesaikan laporan PKL yang menjadi salah satu untuk menentukan kelulusan studi program Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dengan tersusunnya laporan ini penulis tidak lupa mengucapkan terima kasih yang sebesar – besarnya kepada :

1. Bapak dan Ibu karyawan serta staff di PT Ameya Livingstyle Indonesia
2. Bapak Miswar Adi Noviar, S.T., selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Industri
3. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE. MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Orang tua yang telah memberikan dukungan baik dari moral maupun material.
5. Semua pihak yang telah memberikan bantuan baik saran, bimbingan dan arahan sehingga laporan Praktik Kerja Industri ini dapat diselesaikan tepat waktu.

Dalam penyusunan laporan PKL ini masih terdapat banyak kekurangan, baik dari segi materi ataupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan yang masih terbatas, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan PKL ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi yang membacanya.

Surakarta, 2020

Chairani Azkia

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Industri	1
1.2 Tujuan Praktik Industri	1
1.3 Batasan Praktik Industri	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 Pemodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	7
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	8
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	10
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	10
3.1.1 Perencanaan Produksi	11
3.1.2 Pengendalian Produksi	11
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.....	15
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	15
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	15
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	17
3.4 Pengendalian Mutu	18
3.4.1 <i>Raw Material</i>	18
3.4.2 Proses	21
3.4.3 Produk.....	29
BAB IV DISKUSI	32
4.1 Latar Belakang.....	32
4.2 Identifikasi masalah.....	33
4.3 Pembahasan	34
BAB V PENUTUP.....	36
5.1 Kesimpulan.....	38
5.2 Saran.....	39
DAFTAR PUSTAKA	40

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT Ameya Livingstyle Indonesia	4
Gambar 3. 1 <i>Flow Chart</i> bisnis di PT Ameya Livingstyle Indonesia.....	10
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> mesin <i>style</i> Bonita 1019833.....	14
Gambar 3. 3 <i>Breakdown Operational style</i> Bonita 1019833.....	15
Gambar 4. 1 Sketsa Garmen <i>Blouse</i> Bonita 1019833 Error! Bookmark not defined.	
Gambar 4. 2 <i>Fishbone</i> Diagram.....	34
Gambar 4. 3 Mesin CNC <i>type</i> AMS	35
Gambar 4. 4 <i>Pattern</i> pada mesin CNC <i>type</i> AMS	36

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan Pendidikan Karyawan	8
Tabel3. 1 Simbol dan makna peta proses.....	14
Tabel 3. 2 Cek <i>list Preventive Maintenance</i>	17
Tabel 3. 3 <i>Point defect fabric</i>	19
Tabel 3. 4 <i>Bundling List</i>	26

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan di kampus dengan kenyataan yang ada di Industri. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia. PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan industri garmen yang berada di dusun Gupak Warak, Pajangan, Bantul, Yogyakarta. PT Ameya Livingstyle Indonesia memproduksi *womanshirt* seperti *blouse*, *dress*, *skirt* dan lainnya. Awalnya PT Ameya Livingstyle Indonesia memproduksi *manshirt* kemudian beralih memproduksi *womanshirt* karena banyaknya permintaan dari *buyer* ataupun konsumen. PT Ameya Livingstyle Indonesia memproduksi *brand brand* besar seperti *Tom Tailor*, *Quick Silver*, *Jack Wolfskin*, *S'Oliver*, *Sanctuary*, *Torrid*, *Express*, *Bonita*, dan lainnya. Produk yang diproduksi di PT Ameya Livingstyle Indonesia mencakup *Export* ke negara negara Eropa dan Amerika. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 15 Juni 2020 hingga 1 Juli 2020. Praktik Kerja Lapangan ini terfokus pada permasalahan dan penyelesaian *Bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing style blouse* Bonita 1019833. Proses produksi di PT Ameya Livingstyle Indonesia dimulai dari *sample*, *inspection fabric*, *cutting*, *sewing*, dan dilengkapi dengan proses akhir *finishing* dan *packing*. Setiap tahapan proses produksi ditinjau oleh tim *Quality Control* yaitu pengendalian terhadap *raw material*, proses produksi hingga produk untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *Buyer*. Semua pengendalian mutu dilakukan sebelum dan setelah proses hingga akan di kirim ke *buyer* atau konsumen. Pada saat melakukan penelitian permasalahan *bottleneck* pada proses pemasangan *loop* dan *facing style blouse* Bonita 1019833 diketahui bahwa target pada proses pemasangan *loop* dan *facing* ialah 60-65 output per jam sedangkan aktual output yang dapat dicapai ialah 50-58 per jam. Berdasarkan ketidakcapaian target tersebut didapatkan faktor yang memicu terjadinya *bottleneck* tersebut yaitu *man*, *machine* dan *methode*. Faktor pada manusia atau operator pasang *loop* dan *facing* ini karena belum terbiasa menggunakan mesin CNC *type* AMS. Untuk faktor metoda disebabkan oleh kesalahan teknik pada pembuatan *loop* yang dilakukan oleh tiga operator sekaligus. pada faktor mesin disebabkan karena pisau otomatis pada mesin yang tidak berfungsi secara optimal dengan faktor pisau tumpul, penggerak pisau rusak atau seret, dan program pisau tidak aktif. Solusi untuk tiga faktor agar menyelesaikan masalah *bottleneck* tersebut ialah dengan melatih atau *training* sebelum produksi seperti pengenalan mesin dan pengoperasian yang sesuai prosedur seperti pengoperasian mesin CNC *type* AMS serta diharapkan operator mampu mengatasi kerusakan ringan yang terjadi pada mesin tanpa bantuan mekanik atau sampai terhentinya produksi. Memilih metoda yang tepat, cepat dan efisien waktu pada pembuatan *loop* yaitu dengan menggunakan pola hingga tidak terjadinya perbedaan bentuk dan ukuran. Melakukan pengecekan ketersediaan *spare part* dan kondisi mesin sebelum digunakan untuk produksi oleh mekanik agar tidak terjadi hambatan saat produksi seperti yang terjadi pada mesin CNC *type* AMS karena pisau otomatis yang tidak berfungsi secara optimal.