

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan Tidak Tercapainya *Output*
pada Produk *Men's Shirt L/S***

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:

DYAH AYU PUSPITANINGTYAS

NIM. 2103061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan Tidak Tercapainya *Output*
pada Produk *Men's Shirt L/S***

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:

DYAH AYU PUSPITANINGTYAS

NIM. 2103061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan Tidak Tercapainya *Output*
pada Produk *Men's Shirt L/S***

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:

DYAH AYU PUSPITANINGTYAS

NIM. 2103061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng, M.Pd

Pembimbing II : Winarsih, S.Pd

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT AMBASSADOR GARMINDO II

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan Tidak Tercapainya *Output*
pada Produk *Men's Shirt L/S***

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:

DYAH AYU PUSPITANINGTYAS

NIM. 2103061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Drs. Abdillah Benteng, M.Pd

Pembimbing II



Winarsih, S.Pd

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji



Tanggal

26 Juli 2023

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

Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Garmen



Tanggal

26 Juli 2023

(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 syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan hidayah-Nya dan kedua orang tua yang memberikan motivasi, dukungan serta doa kepada penulis, sehingga laporan praktik kerja lapangan di PT Ambassador Garmino II ini dapat terselesaikan dengan baik. Laporan ini disusun dalam rangka menyelesaikan tugas praktik kerja lapangan dan sebagai persyaratan kelulusan. Serta apresiasi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan laporan praktik kerja lapangan ini, antara lain:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd dan Ibu Winarsih, S.Pd selaku Dosen Pembimbing yang bijaksana memberikan bimbingan nasehat serta waktunya selama penulisan laporan praktik kerja lapangan ini.
4. Bapak Harrison Silaen, B.Sc., selaku Penanggung Jawab praktik kerja lapangan dan Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku Instruktur praktik kerja lapangan.
5. PT Ambassador Garmino II yang telah menyediakan tempat praktik kerja lapangan.

Dengan demikian, kritik dan saran yang membangun dari para pembaca sangat penulis harapkan guna menyempurnakan laporan praktik kerja lapangan ini. Sekian dan terima kasih semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi semua.

Surakarta, 27 April 2023
Penulis



Dyah Ayu Puspitaningtyas

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 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Fokus Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.6 Kendala Yang Dihadapi Pada Waktu Praktik Kerja Lapangan	3
1.7 Metode Pengambilan Data	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	21
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	21
3.1.2 Pengendalian Produksi	23
3.2 Produksi	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	25
3.2.3 Diagram Alir Proses Produksi di Line A8.....	26

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	28
3.3.2 Perbaikan Mesin	29
3.4 Pengendalian Mutu	30
3.4.1 Raw Material	31
3.4.2 Proses	34
3.4.3 Produk	35
BAB IV DISKUSI.....	37
4.1 Latar Belakang	37
4.2 Identifikasi Masalah	37
4.3 Pembahasan	41
BAB V PENUTUP	48
5.1 Kesimpulan	48
5.2 Saran	48
DAFTAR PUSTAKA.....	50
LAMPIRAN	52

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Jumlah Karyawan dan Staf di PT Ambassador Garmino II.....	12
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Staf	13
Tabel 2.3 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	13
Tabel 3.1 Nama Mesin Pada <i>Line A8</i>	25
Tabel 3.2 Nama Proses Pada <i>Line A8</i>	27
Tabel 3.3 Form Catatan Kerusakan Mesin.....	30
Tabel 3.4 Urutan Susunan Potongan Kain	32
Tabel 3.5 Penilaian 4 <i>Point System</i>	32
Tabel 3.6 Penilaian 10 <i>Point System</i>	32
Tabel 4.1 <i>Output Line A8</i> Produk <i>KALTENG TACTIK style Men's Shirt L/S</i>	38
Tabel 4.2 Perincian <i>Output Line A8</i> dengan Produk <i>KALTENG TACTIK style Men's Shirt L/S</i>	38
Tabel 4.3 Perhitungan Efisiensi	39
Tabel 4.4 Urutan Proses dan Cek <i>Real Cycle Time</i> Pada <i>Line A8</i>	39
Tabel 4.5 Hasil Temuan Masalah di Produk <i>Men's Shirt L/S</i>	41
Tabel 4.6 Analisis Penyelesaian	44
Tabel 4.7 Hasil <i>Output</i> Setelah Diterapkannya Penyelesaian	44
Tabel 4.8 Perhitungan Efisiensi <i>Output</i> Perharinya.....	45
Tabel 4.9 Urutan Proses dan Cek <i>Real Cycle Time</i> Setelah Solusi	46
Tabel 4.10 Hasil Temuan Masalah di Produk <i>Men's Shirt L/S</i> Setelah Solusi	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Ambassador Garmindo II.....	5
Gambar 3.1 Form Catatan Perawatan Mesin	29
Gambar 3.2 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu <i>Raw Material</i>	33
Gambar 3.3 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Proses	35
Gambar 3. 4 <i>Flow Chart</i> Pengendalian Mutu Produk	36
Gambar 4.1 Diagram <i>Fishbone</i>	42
Gambar 4.2 Diagram Efisiensi <i>Line A8</i>	45

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Dan Liris

Lampiran 2 *Flow Process Garment Production*

Lampiran 3 *Layout Mesin dan Peta Proses Line A8*

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah syarat untuk menyelesaikan Program Pendidikan Diploma II Vokasi Industri di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). PKL dilaksanakan di PT Ambassador Garmino II yang berlokasi di Jl. Merapi No. 23 Blok A6 Banaran, Grogol, Sukoharjo. PT Ambassador Garmino II merupakan perusahaan tekstil dan garmen yang hasil produksinya di ekspor ke luar negeri dan pasar domestik Indonesia. Perusahaan mempunyai komitmen untuk mengedepankan hasil kualitas, kuantitas, dan kecepatan produksi pada setiap produk-produknya, yang mana produk yang dihasilkan mampu bersaing dengan perusahaan-perusahaan garmen lain yang mempunyai keunggulan masing-masing. Jumlah karyawan dan staf di PT Ambassador Garmino II sebanyak 1.011 yang didistribusikan ke departemen gudang, pola, *marker*, *cutting*, *setting*, *sewing*, *finishing*, *packing*, *sample*, data diambil pada tanggal 22 Maret 2023. PT Ambassador Garmino II memproduksi berbagai jenis garmen yaitu *Men's Wear*, *Ladies Wear*, dan *Kids Wear*. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau waktu hasil produksi agar dapat selesai tepat waktu. Pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang di produksi sesuai dengan spesifikasi produk. Selama melakukan pengamatan pada saat melaksanakan PKL, penulis menemukan beberapa permasalahan yang salah satunya yaitu tidak tercapainya *output* pada produk KALTENG TACTIK *style Men's Shirt L/S* yang dikerjakan oleh *line sewing A8*. Maka dari itu, penulis melakukan analisis permasalahan menggunakan metode diagram *fishbone*, untuk mengetahui sebab akibat dari permasalahan yang di analisis. Masalah tidak tercapainya *output* pada produk KALTENG TACTIK *style Men's Shirt L/S* disebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia (*man*), faktor mesin (*machine*), dan faktor metode (*method*). Faktor manusia, keterampilan operator yang kurang menguasai pada produk KALTENG TACTIK *style Men's Shirt L/S* dan operator yang lalai dalam melaksanakan instruksi kerja. Faktor mesin, *setting* mesin yang tidak pas dan penggunaan alat bantu (akrilik) yang kurang tepat. Dan yang terakhir, faktor metode yaitu *handling* tangan yang kurang tepat. Dari beberapa faktor tersebut di atas, yang menjadi faktor terbesar permasalahan tidak tercapainya output produk KALTENG TACTIK *style Men's Shirt L/S* adalah faktor manusia dan faktor mesin. Untuk faktor manusia dapat diatasi dengan perlu adanya pelatihan secara berkala, perlunya leader mengetahui potensi setiap anak buahnya sehingga dapat menempatkan sesuai *job descriptionnya*, menambahkan *man power*, IE menganalisis ulang *cycle time* pada saat produksi berjalan, *combine* operator yang mengalami *bottleneck*, penekanan pada *Standard Operational Production* (SOP) atau instruksi kerja yang harus dilakukan oleh operator karena sifatnya adalah wajib. Sedangkan untuk faktor mesin, perlunya penyetelan mesin yang tepat antara *feed dog* dengan *pressure foot* dan antara *tension* atas dengan *tension* bawah yang harus disesuaikan dengan jenis *fabric* yang akan dijahit dan penggunaan alat bantu atau *attachment* yang tepat dalam proses menjahit, sehingga mempermudah pada saat proses penjahitan. Hasil dari penerapan yang dilakukan yaitu *output* yang meningkat di setiap harinya, dari yang awalnya rata-rata *output 20 pcs/ jam* menjadi rata-rata *output 31 pcs/ jam*. Selain itu, *cycle time* operator menurun salah satunya dari yang awalnya 168.3 menjadi 100.24. Dan menurunnya jumlah temuan dari yang awalnya 37 menjadi 18 temuan.