

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kualitas Produk
Parka Vest**

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:

INNAA SYAIKHA CAHYANAAS

NIM. 2103007

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kualitas Produk
Parka Vest**

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:

INNAA SYAIKHA CAHYANAAS

NIM. 2103007

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kualitas Produk
Parka Vest**

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:

**INNAA SYAIKHA CAHYANAAS
NIM. 2103007**

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Rita Istikowati, S.T., M.T.

Pembimbing II : Miswar Adi N, S.T.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2023**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EFRATA RETAILINDO

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kualitas Produk
Parka Vest**

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:

INNAA SYAIKHA CAHYANAAS

NIM. 2103007

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Acc
Sidiqur
12/7

Rita Istikowati, S.T., M.T.

Pembimbing II



Miswar Adi N, S.T.

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

25-07-2023



Yulius Sariono Eddy, S.E., M.M.

NIP. 195910251981031004



Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal 25-07-2023



Yulius Sariono Eddy, S.E., M.M.

NIP. 195910251981031004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.

NIP. 197211042001121001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penyusunan laporan praktik kerja lapangan di PT Efrata Retailindo dengan judul Permasalahan dan Penyelesaian Kualitas Produk Parka Vest. Laporan praktik kerja lapangan ini sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dapat mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan praktik kerja lapangan ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan dan dukungan sebagai bahan masukan.

Untuk itu pada kesempatan ini terima kasih disampaikan kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing I yang telah berkenan membantu dan meluangkan waktunya untuk bimbingan.
4. Bapak Miswar Adi N, S.T. selaku Dosen Pembimbing II yang telah berkenan membantu dan meluangkan waktunya untuk bimbingan.
5. Bapak Harrison Silaen, B. Sc. Teks. selaku Penanggung Jawab di PT Dan Liris Sukoharjo.
6. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H. selaku Instruktur magang di PT Dan Liris Sukoharjo.
7. Bapak Fajar Nugroho selaku Kepala Personalia PT Efrata Retailindo Sukoharjo.
8. Seluruh Kepala Bagian PT Efrata Retailindo.
9. Seluruh *Staff* dan karyawan PT Efrata Retailindo yang telah membantu selama praktik kerja lapangan berlangsung.
10. PT Efrata Retailindo selaku industri yang telah menyediakan tempat praktik kerja lapangan.
11. Kedua orang tua, seluruh keluarga, dan teman-teman yang memberi motivasi, dukungan, serta doa.

Disadari bahwa laporan ini masih sangat jauh dari kesempurnaan dengan segala kekurangan. Untuk itu diharapkan adanya kritik serta saran dari berbagai pihak demi kesempurnaan laporan praktik kerja lapangan ini. Semoga laporan ini memberikan manfaat bagi rekan-rekan mahasiswa dan pembaca untuk menambah wawasan.

Surakarta, Juli 2023

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Innaa Syaikha C', with the date '25/07/23' written below it.

Innaa Syaikha C

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Metode Pengumpulan Data	2
1.5 Sistematika penulisan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	16
2.4 Ketenagakerjaan.....	17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	21
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	26
BAB III BAGIAN PRODUKSI	30
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	30
3.1.1 Perencanaan Produksi	30
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	31
3.2 Produksi.....	33
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	33
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	35
3.2.3 Proses Produksi	37
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	38
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	39

3.3.1	Pemeliharaan Mesin	39
3.3.2	Perbaikan Mesin	40
3.4	Pengendalian Mutu	41
3.4.1	<i>Raw Material</i>	41
3.4.2	Proses	44
3.4.3	Produk	45
BAB IV	DISKUSI	47
4.1	Latar Belakang	47
4.2	Identifikasi Masalah	48
4.3	Pembahasan	52
BAB V	PENUTUP	60
5.1	Kesimpulan	60
5.2	Saran	62
DAFTAR	PUSTAKA	63
LAMPIRAN	65

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Tingkat pendidikan tenaga kerja PT Efrata Retailindo.....	17
Tabel 2.2	Distribusi tenaga kerja <i>staff</i> PT Efrata Retailindo.....	18
Tabel 2.3	Distribusi tenaga kerja karyawan PT Efrata Retailindo.....	19
Tabel 2.4	Jadwal <i>training</i> terprogram tahun 2023.....	24
Tabel 3.1	<i>Daily report production</i> Parka Vest bagian <i>sewing</i>	32
Tabel 3.2	Daftar mesin <i>sewing line</i> A2 pada <i>order</i> Parka Vest.....	35
Tabel 3.3	Urutan proses produksi Parka Vest	37
Tabel 3.4	Ketentuan poin 10 <i>point system</i>	42
Tabel 3.5	Penilaian 10 <i>point system</i>	42
Tabel 4.1	<i>Checksheet</i> produk Parka Vest	48
Tabel 4.2	Persentase jumlah terjadinya <i>defect</i>	51
Tabel 4.3	<i>Checksheet</i> produk Parka Vest sesudah perbaikan.....	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Penghargaan dan sertifikasi yang diterima PT Efrata Retailindo ...	6
Gambar 2.2	Struktur Organisasi PT Efrata Retailindo.....	8
Gambar 3.1	<i>Flow</i> proses PPIC PT Efrata Retailindo.....	30
Gambar 3.2	Tampak depan dan tampak belakang produk Parka Vest	34
Gambar 3.3	<i>Layout</i> tata letak mesin bagian <i>sewing line</i> A2.....	36
Gambar 3.4	Catatan perawatan mesin PT Efrata Retailindo.....	40
Gambar 3.5	Hasil penilaian 10 <i>point system</i> Parka Vest.....	42
Gambar 3.6	Hasil pemeriksaan AQL produk Parka Vest <i>shipment</i> kedua.....	45
Gambar 4.1	Pemasangan <i>pocket</i> yang salah (<i>high-low</i>).....	49
Gambar 4.2	Pemasangan <i>pocket</i> yang benar.....	49
Gambar 4.3	Pemasangan <i>placket</i> yang salah (<i>high-low</i>)	50
Gambar 4.4	Pemasangan <i>placket</i> yang benar	50
Gambar 4.5	Diagram pareto jumlah terjadinya <i>defect</i>	52
Gambar 4.6	<i>Root cause tree diagram high-low pocket</i>	53
Gambar 4.7	<i>Pattern pocket</i> yang mengalami pelebaran	54
Gambar 4.8	Perbaikan <i>pattern pocket</i> dengan selotip	54
Gambar 4.9	<i>Root cause tree diagram high-low placket</i>	55
Gambar 4.10	<i>Root cause tree diagram puckering pocket</i>	57

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Operation Process Chart (OPC) Parka Vest</i>	66
--	----

RINGKASAN

PKL adalah syarat untuk menyelesaikan Program Pendidikan Diploma II Vokasi di AK Tekstil Solo. PKL dilaksanakan pada tanggal 2-16 Mei 2023 di PT Efrata Retailindo yang berlokasi di Jl. Cemani, Banaran Baru, Cemani, Kec. Grogol, Kab. Sukoharjo, Jawa Tengah. PT Efrata Retailindo memiliki jumlah tenaga kerja secara keseluruhan pada bulan Maret 2023 adalah 680 karyawan. Perencanaan produksi akan dilakukan oleh bagian PPIC apabila bagian *merchandiser* telah menerima pemesanan dari *buyer*. Pengendalian produksi dilakukan dengan mengawasi pelaksanaan produksi agar berjalan sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat. Kemudian produksi yang mencakup tentang jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak, proses produksi, dan sarana penunjang produksi. Pemeliharaan dan perbaikan mesin bertujuan untuk mempertahankan kondisi mesin yang digunakan agar tidak mengganggu jalannya proses produksi. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari *raw material* sampai pada produk jadi yang siap kirim. Pengendalian dan perencanaan produksi dilakukan agar hasil produksi dapat sesuai dengan kualitas dan ketentuan dari *buyer*. Selama pengamatan yang dilakukan pada praktik kerja lapangan, ditemukan beberapa permasalahan pada *line sewing A2* saat proses pengerjaan Parka Vest, diantaranya seperti *inconsistent pocket & placket*, *puckering pocket*, *high low placket*, *fullness placket & armhole*, *high low pocket*, dan *unshape placket & tutup saku*. Dari beberapa masalah tersebut kemudian diambil 80% dari total keseluruhan *defect* menggunakan diagram pareto, dan ditemukan *defect* 112 pcs meliputi *puckering pocket*, *high low placket*, dan *high low pocket*. *Defect high low pocket* disebabkan oleh operator tidak mengecek hasil jahitan dan terburu-buru, peletakan *pattern* kurang tepat dan terlalu sering digunakan, potongan *collar* dan pengambilan kampuh *collar* tidak sama, serta potongan *shoulder* dan pengambilan kampuh *shoulder* tidak sama. *Defect high low placket* disebabkan oleh operator tidak mengecek hasil jahitan dan terburu-buru, tarikan saat menjahit *zipper* tidak konsisten, potongan *shoulder* dan pengambilan kampuh *shoulder* tidak sama, serta saat menjahit panil bawah kanan kiri tidak sama. *Defect puckering pocket* disebabkan oleh operator tidak mengecek hasil jahitan dan terburu-buru, tidak melakukan uji coba sebelum proses menjahit, adanya getaran pada mesin, *sparepart* yang digunakan sudah rusak, *feed dog* terlalu kotor, dan lapisan *pocket* lebih panjang. Penyelesaian masalah menggunakan metode *Root Cause Analysis (RCA)*. Penyelesaian *high-low pocket* adalah *leader* memberitahu untuk mengecek hasil jahitan, menggunakan alat bantu untuk penempatan *pattern*, menggunakan *pattern* mika, menyamakan hasil potongan *collar*, menyamakan hasil potongan *shoulder*, dan menggunakan totokan saat menjahit *collar* dan *shoulder*. Penyelesaian *high-low placket* adalah *leader* memberitahu untuk mengecek hasil jahitan, menyeimbangkan tarikan *zipper* kanan kiri saat menjahit, menyamakan hasil potongan *shoulder*, menggunakan totokan saat menjahit *shoulder*, dan menyamakan panil bawah sebelum menjahit *hemming*. Penyelesaian *puckering pocket* adalah *leader* memberitahu untuk mengecek hasil jahitan, melakukan uji coba sebelum menjahit *pocket* pada perca, melakukan penyetelan tegangan benang, melakukan penggantian pada *sparepart* yang rusak, mengatur SPI, menyesuaikan tekanan *feed dog*, membersihkan *feed dog*, dan mengecek ukuran lapisan *volume pocket* sebelum dijahit. Setelah ditemukannya penyelesaian dari masalah tersebut, total *defect* yang terjadi berkurang menjadi 63 pcs.