

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik : Permasalahan *Downtime* Berkepanjangan Pada Mesin
Zig-Zag

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:

ALIF SYAIFUDIN

NIM.2003061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik : Permasalahan *Downtime* Berkepanjangan Pada Mesin
Zig-Zag

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:

ALIF SYAIFUDIN

NIM.2003061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik : Permasalahan *Downtime* Berkepanjangan Pada Mesin
Zig-Zag

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:

ALIF SYAIFUDIN

NIM.2003061

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

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

Pembimbing II : Irham Aribowo S. ST.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

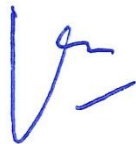
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT GLOBALINDO INTIMATES

Kasus Praktik : Permasalahan *Downtime* Berkepanjangan Pada Mesin
Zig-Zag

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:
ALIF SYAIFUDIN
NIM.2003061

Pembimbing I



(Rita Istikowati, S.T., M.T.)

Pembimbing II



(Irham Aribowo, S. ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



19 Juli 2022

(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc)

NIP. 19920831 201901 2001

Ketua Program Studi

Tanggal 25.07.2022

Teknik Pembuatan Garmen



(Yulius Sarjono Eddy, SE, M.M)

NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal



25/7/22

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

NIP. 19721104 200112 1001

KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penyusun panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penyusun dapat menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan untuk memenuhi tugas dan kewajiban sebagai mahasiswa tingkat akhir yang menjalankan praktik kerja lapangan. Dalam penyusunan laporan ini penyusun tak lepas dari bantuan dan campur tangan berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penyusun mengucapkan terima kasih kepada :

1. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. dan Bapak Irham Aribowo, S.ST. selaku Dosen Pembimbing pembuatan laporan yang telah memberikan arahan kepada penulis dengan teliti dan keikhlasan dalam penyusunan laporan
2. Bapak Amila Srinath Jayathilaka, Bapak Anang Mutaqqin, selaku Instruktur dari perusahaan yang telah memberikan arahan serta bimbingan selama Praktek Kerja Lapangan
3. Bapak dan Ibu Karyawan serta Staff PT Globalindo Intimates yang telah membantu dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M, selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
5. Bapak dan Ibu selaku orang tua yang telah memberi doa, dukungan, dan semangat tanpa henti
6. Serta teman-teman seangkatan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang selalu memberi dukungan dan semangat Pada akhirnya kritik yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan Praktek Kerja Lapangan ini berguna bagi semua pihak.

Surakarta, 17 Mei 2022

Alif Syaifudin

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Sistematika Penulisan	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	2
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Lokasi Dan Jalur Distribusi Perusahaan	6
2.3 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.3.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.3.2 Uraian Tugas.....	8
2.4 Permodalan dan Pemasaran	11
2.4.1 Permodalan	11
2.4.2 Pemasaran	11
2.5 Ketenagakerjaan	12
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.5.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan	14
2.5.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi	20

3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3	Proses Produksi.....	23
3.2.4	Sarana Penunjang.....	26
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	29
3.4	Pengendalian Mutu.....	34
3.4.1	Raw Material.....	35
3.4.2	Proses.....	36
3.4.3	Produk.....	36
BAB IV DISKUSI.....		38
4.1	Latar Belakang.....	38
4.2	Identifikasi Masalah.....	38
4.3	Pembahasan.....	40
BAB V PENUTUP.....		48
5.1	Kesimpulan.....	48
5.2	Saran.....	48
DAFTAR PUSTAKA.....		49

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
Tabel 3. 1 Machine Requirement Line Derawan	21
Tabel 3. 2 Data Preventif Maintenance	28
Tabel 4. 1 Total Duration Downtime Machine	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Globalindo Intimates	5
Gambar 2. 2 Peta PT Globalindo Intimates.....	6
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Departemen Produksi PT Globalindo Intimates 2022.	8
Gambar 3. 1 Flow chart penerimaan order.....	18
Gambar 3. 2 Bra Style 76080.....	21
Gambar 3. 3 Layout Line Derawan	22
Gambar 3. 4 Diagram alur proses cutting	23
Gambar 3. 5 Diagram alur proses sewing	24
Gambar 3. 6 Operation Breakdown bra Style 76080 line Derawan	26
Gambar 3. 7 Nomor ID Mesin Zig-zag Line Derawan.....	30
Gambar 3. 8 Barcode Jenis-jenis Kerusakan Pada Mesin	31
Gambar 3. 9 Platform Go Mechanic.....	31
Gambar 3. 10 Konfirmasi order pada downtime mesin	32
Gambar 3. 11 Konfirmasi Approval selesai memperbaiki mesin.....	33
Gambar 4. 1 Symptom mesin zig-zag	40
Gambar 4. 2 Durasi downtime per symptom	41
Gambar 4. 3 Diagram fishbone	42

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 direktur operasional. Lokasi PT Globalindo Intimates di Jl. Jombor Poka, RT.01/RW.01, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah 57465. 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 sampai dengan Januari 2022 mempekerjakan 3.688 karyawan. Kapasitas produksi setiap bulan sebanyak 20.000/*sewing/line* dengan jumlah 32 *line* dalam 2 shift dengan rata-rata mesin 32/*line*. PT Globalindo Intimates merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *Garment Manufacturing* khususnya pada *product Underwire*. Produk utama yang paling banyak di produksi oleh PT Globalindo Intimates adalah *bra* dan *panties* untuk *brand* luar negeri. PT Globalindo Intimates menggunakan alur produksi yang dimulai dari *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing* dan *finish good*. Adapun perawatan mesin berkala untuk meminimalisir terjadinya *downtime* yang berkepanjangan pada mesin zig-zag menyebabkan banyak permasalahan dalam kegiatan produksi diantaranya tidak terkejutnya kuantitas dan kualitas dari produk yang dihasilkan. Mesin zig-zag pada PT Globalindo Intimates menempati urutan pertama pada tingkat *downtime machine* yang berarti mesin zig-zag tersebut paling banyak menghabiskan waktu dalam proses perbaikannya, hal ini dapat mengakibatkan *waist time* dan juga *bottle neck* pada proses produksi. Pada proses produksi garmen perlulah tercapainya kuantitas dan kualitas produk yang baik, maka dari itu preventif *maintenance* atau juga disebut perawatan mesin berkala dan penambahan sistim pelumasan pada mesin zig-zag sangatlah diperlukan mengingat tingkat *downtime* yang tinggi serta proses produksi yang banyak menggunakan mesin zig-zag dibandingkan dengan mesin lainnya.