

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB Tbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Perbaikan pada Proses *Join Rib
Cuff to Sleeve Arounded* Pembuatan *Jacket Style PSIM***

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

SITI FATIMAH

NIM. 2003080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB Tbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Perbaikan pada Proses *Join Rib
Cuff to Sleeve Arounded Pembuatan Jacket Style PSIM***

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

SITI FATIMAH

NIM. 2003080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB Tbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Perbaikan pada Proses *Join Rib
Cuff to Sleeve Arouned* Pembuatan *Jacket Style PSIM***

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

SITI FATIMAH

NIM. 2003080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.

Pembimbing II: Nurul Anwar, S.ST.

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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB Tbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Perbaikan pada Proses *Join Rib
Cuff to Sleeve Arounded Pembuatan Jacket Style PSIM***

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

SITI FATIMAH

NIM. 2003080

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)

(Nurul Anwar, S.ST.)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal, 20 Juli 2022



(Drs. Abdilah Benteng M, Pd)

NIP. 19580501 198003 1 005

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

Segala puji dan syukur kehadirat Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat mengikuti dan melaksanakan kegiatan praktik kerja lapangan serta menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan guna memenuhi tugas akhir semester 4 sebagai bentuk evaluasi dari praktik kerja lapangan yang telah dilaksanakan di PT PB Tbk. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di *factory* PS 1 departemen IE GSD (*Industrial Engineering General Sewing Data*) yang beralamat di Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah.

Pada kesempatan kali ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan fasilitas kepada mahasiswa.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Agustina Indri selaku HRM selaku penanggung jawab mahasiswa AK-Tekstil Solo di PT PB Tbk.
4. Ibu Dinarisni Purwanningrum, M.Sc. selaku dosen pembimbing I dan Bapak Nurul Anwar, S, S.T. selaku dosen pembimbing II dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Ibu Zubaidah Panilih selaku mentor pembimbing di departemen IE GSD (*Industrial Engineering General Sewing Data*), *factory* PS 1.
6. Staf IE PS 3 dan IE GSD serta pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah memberikan ilmu serta dukungan.

Penulis menyadari bahwa penulis adalah manusia yang mempunyai keterbatasan dalam segala hal. Oleh karena itu penulis mohon maaf jika dalam menyusun laporan ini masih banyak kekurangan. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi penulis khususnya dan pembaca lainnya pada umumnya.

Surakarta, Juli 2022

(Siti Fatimah)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I LATAR BELAKANG	1
1. 1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1. 2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1. 3 Tempat Dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1. 4 Metode Pengumpulan Data	2
1. 5 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2. 1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2. 2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2. 3 Pemodalan Dan Pemasaran.....	8
2. 4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	9
2.4.3 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan.....	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	12
3. 1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	12
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	12
3. 2 Produksi	14
3.2.1 Jenis Dan Jumlah Produksi.....	14
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak.....	14
3.2.3 Proses Produksi.....	15
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	16
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan	17
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	17
3.3.2 Perbaikan Mesin	18

3. 4	Pengendalian Mutu.....	18
3.4.1	Raw Material.....	19
3.4.2	Proses	20
3.4.3	Produk	20
BAB IV	DISKUSI.....	22
4.1	Latar Belakang	22
4.2	Identifikasi Masalah	23
4.4	Pembahasan	24
4.4	Hasil Perbaikan	28
BAB V	PENUTUP	29
5.1	Kesimpulan.....	29
5. 2	Saran.....	30
DAFTAR	PUSTAKA.....	31
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tabel Pemegang Saham.....	8
Tabel 2. 2 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan Karyawan	9
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja Karyawan	10
Tabel 3. 1 Jenis Mesin Yang Digunakan Dalam Pengerjaan Jaket <i>Style</i> PSIM15	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT PB Tbk	5
Gambar 3. 1 Alur Proses Perencanaan Produksi.....	13
Gambar 3. 3 <i>Flow</i> Proses Pengendalian Mutu Proses	20
Gambar 3. 4 <i>Flow</i> Pengendalian Mutu Produk.....	21
Gambar 4. 1 Diagram <i>Cycle Time</i> pada Proses <i>Style</i> PSIM.....	22
Gambar 4. 2 <i>Style jacket</i> PSIM	23
Gambar 4. 3 <i>Fishbone Overtime</i> Proses <i>Join Rib Cuff To Sleeve Arounded</i>	25
Gambar 4. 4 <i>Mesin obras</i>	25
Gambar 4. 5 <i>Mesin Obras Kepala Kecil</i>	27

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Layot* Proses Pembuatan Jaket *Style* PSIM

Lampiran 2 Data *Cycle Time* Proses Jaket *Style* PSIM

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan salah satu dari program yang telah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang merupakan sekolah vokasi dimana menggunakan metode *dual system*. Praktik kerja lapangan ditempuh mahasiswa pada semester akhir sebagai syarat kelulusan untuk menyelesaikan studi program Diploma II program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan kegiatan praktik kerja lapangan di PT PB Tbk dimulai pada tanggal 13 Desember 2021 dan berakhir pada tanggal 18 Februari 2022. Selama pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT PB Tbk tepatnya di *factory PS 1*, departemen IE GSD (*Industrial Engineering General Sewing Data*) yang merupakan salah satu dari anak perusahaan yang beralamat di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia. PT PB Tbk adalah satu dari sekian banyak perusahaan garmen yang ada di Indonesia dan merupakan perusahaan garmen terbesar di Indonesia dengan berbagai konsumen dari *apparel* dalam negeri maupun luar negeri. PT PBT memiliki perkembangan yang cukup baik, sehingga perusahaan ini memberanikan untuk menawarkan sahamnya di Bursa Efek Indonesia (BEI). PT PB Tbk memiliki 13 anak perusahaan Produk yang dihasilkan PT PB Tbk berupa *pants, jacket, T-Shirt, shirt, blouse* dan lain-lain. Objek yang diamati yaitu *jacket* dengan *Style PSIM*. Dalam pembuatan *jacket Style PSIM* dikerjakan oleh operator dan dibantu dengan mesin produksi. Mesin produksi ditata sedemikian rupa sehingga produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Proses pembuatan *jacket* dengan *Style PSIM* dilakukan beberapa pengendalian kualitas agar sesuai dengan standar *buyer*. Pengendalian kualitas yang dilakukan yaitu terhadap *raw material*, proses, dan produk. Setiap proses memiliki tingkat kesulitan pekerjaan berbeda. Proses pembuatan *jacket Style PSIM* memiliki *takt time* 84 detik. Namun terdapat salah satu proses yang pengerjaannya membutuhkan waktu rata-rata 136 detik. Proses ini 52 detik lebih lama dari *takt time* yang telah ditentukan akibatnya berpengaruh pada tidak tercapainya target produksi. Proses itu adalah *join rib cuff to sleeve rounded*. Masalah ini terjadi karena beberapa faktor yaitu, *man*, dimana operator baru bekerja, kurangnya pemahaman operator terhadap pemanfaatan *tools*. Faktor *machine* penggunaan mesin yang kurang tepat. Dan faktor *method* yang digunakan operator dalam menjahit kurang tepat sehingga menghasilkan *waste motion*, dan benang sering putus pada saat proses penjahitan. Masalah ini dapat diatasi dengan meningkatkan kegiatan *training* dan dilakukan pemantauan oleh tim CO secara berkala pada operator. Memperbaiki metode yang digunakan dalam menjahit, menyetting tegangan benang pada *tension*. Dan sebaiknya menggunakan mesin obras biasa menjadi mesin obras kepala kecil. Setelah dilakukan perbaikan dari faktor penyebab masalah *join rib cuff to sleeve rounded* dapat menghemat waktu 70 detik dari rata-rata waktu pengamatan 136 detik dapat ditekan menjadi 66 detik. Poin utama yang diperbaiki dari proses pengerjaan *join rib cuff to sleeve rounded* adalah sebaiknya mesin obras standar/biasa menjadi mesin obras kepala kecil sehingga dapat mengurangi *waste motion* dari 6x berhenti menjadi 1x berhenti