

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PB TBK

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Peel Off*
(Terkelupas) *Tape Sealer* yang Menyebabkan Kebocoran pada
*Sealing Jaket Style 0224SP*****

**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 :

SYARAFINA NUR AMELLIA

NIM. 2003028

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PB TBK

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Peel Off*
(Terkelupas) *Tape Sealer* yang Menyebabkan Kebocoran pada
*Sealing Jaket Style 0224SP*****

**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 :

SYARAFINA NUR AMELLIA

NIM. 2003028

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2022

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

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Peel Off*
(Terkelupas) *Tape Sealer* yang Menyebabkan Kebocoran pada
*Sealing Jaket Style 0224SP*****

**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 :

SYARAFINA NUR AMELLIA

NIM. 2003028

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Yulius Sarjono Eddy,S.E, M.M.

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna S.ST.

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

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPORAN
DI PT PB TBK**

**Kasus Praktik : Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Peel Off*
(Terkelupas) *Tape Sealer* yang Menyebabkan Kebocoran pada
*Sealing Jaket Style 0224SP*****

**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 :

SYARAFINA NUR AMELLIA

NIM. 2003028

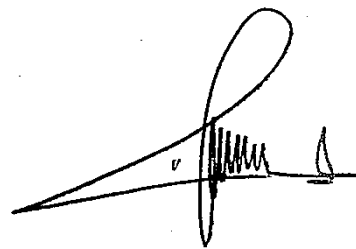
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.)

Pembimbing II



(Mega Kumala Ratna S.ST.)

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

2022

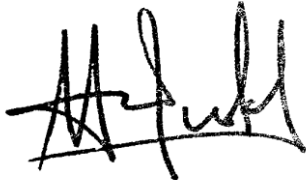
LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH :

Ketua Penguji

Tanggal

15 Juli 2022



(Mayesti Kurnianingtias S.T., M.Sc.)

NIP. 199208312019012001

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

19 Juli 2022



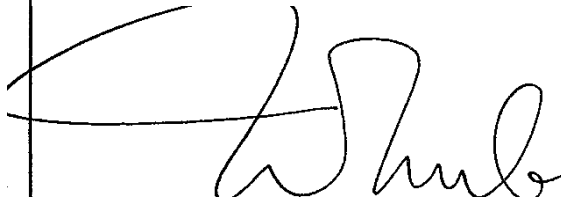
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)

NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

19 Juli 2022



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

NIP. 19721104 200112 100

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan di PT PB Tbk, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar, kemudian dilanjutkan dengan menyusun laporan praktik kerja lapangan ini. Laporan praktik kerja lapangan merupakan salah satu syarat untuk mendapatkan gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini, merupakan pertanggungjawaban bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri. Penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini tidak lepas dari bantuan, *support*, kontribusi, dan do'a dari berbagai pihak, khususnya bapak dan ibu yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan penulis. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd. selaku *HRM Green Office* di PT PB Tbk yang telah membimbing mahasiswa praktik kerja lapangan selama berada di PT PB Tbk.
2. Kak Dygta Hadinagara S.Stat. selaku instruktur atau mentor yang selalu bersedia meluangkan waktu untuk membimbing dan mengarahkan dalam pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT PB Tbk.
3. Staff PT PB Tbk yang telah membantu dalam pencarian data untuk laporan praktik kerja lapangan yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. dan Ibu Mega Kumala Ratna, S.S.T selaku dosen pembimbing 1 dan dosen pembimbing 2 laporan praktik kerja lapangan yang telah memberikan masukan dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapatkan balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun

sangat penulis perlukan. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 27 Juni 2022

A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized initial 'S' followed by the name 'Syarafina Nur Amellia' written in a cursive script.

Syarafina Nur Amellia

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 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Metode Pengumpulan Data	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian tugas.....	8
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan	13
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	14
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Sistem Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	19
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi	21
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	23
3.2.3 Proses Produksi	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	26
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2 Perbaikan Mesin	28
3.4 Pengendalian Mutu.....	28

3.4.1 <i>Raw Material</i>	29
3.4.2 Proses	39
3.4.3 Produk	41
BAB IV DISKUSI	42
4.1 Latar Belakang	42
4.2 Identifikasi Masalah	47
4.3 Pembahasan	48
BAB V KESIMPULAN	56
5.1 Kesimpulan	56
5.2 Saran	56
DAFTAR PUSTAKA	58
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jam kerja karyawan.....	2
Tabel 2.1 Daftar pemegang saham	11
Tabel 2.2 Anak perusahaan terafiliasi dari PT PB Tbk.....	11
Tabel 2.3 Data keuangan PT PB Tbk.....	12
Tabel 2.4 Jumlah tenaga kerja berdasarkan jenis kelamin	13
Tabel 2.5 Jumlah tingkat pendidikan	13
Tabel 2.6 Data distribusi tenaga kerja	14
Tabel 3.1 Jumlah dan jenis mesin <i>style 0224SP**</i>	23
Tabel 3.2 Standar gelaran <i>fabric</i>	25
Tabel 3.3 <i>Form checklist</i> perawatan mesin harian.....	27
Tabel 3.4 Perbaikan mesin.....	28
Tabel 3.5 Penilaian poin <i>fabric inspection</i>	30
Tabel 3.6 <i>AQL accessories</i>	34
Tabel 4.1 <i>Size spec sealing</i> jaket <i>style 0224SP**</i>	43
Tabel 4.2 <i>General record critical process style 0224SP**</i>	45
Tabel 4.3 <i>Presentase right first time</i>	46
Tabel 4.4 Data <i>defect inline inspection sealing</i> jaket <i>style 0224SP**</i>	47
Tabel 4.5 <i>Standar hydrostatistic test buyer</i>	47
Tabel 4.6 <i>Settingan mesin seam sealing dan handpressing</i>	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Coorporate culture PT PB Tbk.....	4
Gambar 2.2 Logo perusahaan PT PB Tbk.....	6
Gambar 2.3 Struktur organisasi top executive.....	7
Gambar 3.1 Alur proses perencanaan dan pengendalian produksi.....	20
Gambar 3.2 Alur proses produksi.....	24
Gambar 3.3 <i>Flow chart</i> QC <i>fabric</i>	30
Gambar 3. 4 <i>Flow chart</i> QC <i>accessories</i>	33
Gambar 3.5 <i>Flow chart</i> QC <i>cutting</i>	35
Gambar 3. 6 <i>Flow chart</i> QC <i>artwork</i>	36
Gambar 3.7 <i>Flow chart</i> QC CNC.....	38
Gambar 3.8 <i>Flow chart</i> QC PPA (<i>pre-paration assembly</i>).	38
Gambar 4.1 Sketsa produk <i>sealing jaket style 0224SP**</i>	42
Gambar 4.2 Perbandingan <i>output good</i> dan <i>output reject</i>	45
Gambar 4.3 <i>Reject peel off tape sealer</i> bagian <i>sleeve</i>	48
Gambar 4.4 Diagram <i>fisbone reject peel off tape sealer</i>	49
Gambar 4.5 Kesalahan metode <i>pressing</i>	51
Gambar 4.6 <i>Settingan</i> mesin <i>seam sealing</i>	54

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Tata letak mesin *sealing* jaket style 0224SP**

Lampiran 2 Keterangan proses produksi *sealing* jaket style 0224SP**

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT PB Tbk, yang beralamat di Desa Butuh Rt 001/Rw 002, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah 57482. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilakukan di PT PSS, tepatnya di departemen *Quality Control (QC)*. Praktik kerja lapangan dimulai pada tanggal 05 Desember 2021 hingga 18 Februari 2022. Di PT PSS, diberlakukan jam kerja untuk semua karyawan mulai dari pukul 07.30 s/d 16.30 WIB. Untuk Jumlah Tenaga kerja di PT PSS sebanyak 2109 orang, untuk data jumlah dari tingkat pendidikan karyawan terbanyak adalah pendidikan SLTA/SMK yaitu sebanyak 1682 orang. Sistem pengupahan di PT PB Tbk diberikan berdasarkan UMK Kabupaten Boyolali. Permodalan PT PB Tbk didapatkan oleh penanam saham, sedangkan untuk sistem pemasaran yang dilakukan PT PB Tbk ialah *direct system* atau pemasaran langsung. Sebagian besar hasil produksi dari PT PSS berupa *outwear* jaket yang keseluruhan hasil produksinya dipasarkan di luar negeri. Dalam proses pembuatan garmen di PT PSS dimulai dari order *buyer, marketing/merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, finish goods, final inspection* dan *shipment*. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan di PT PSS tepatnya di lini produksi, salah satunya terdapat *style running Sales Man Sample (SMS)* yaitu jaket *style 0224SP*** dengan jumlah produksi 22 *pcs* yang dikerjakan selama 7 hari. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi jaket *style 0224SP*** di PT PSS khususnya di *line assembly*, ditemukan permasalahan yang menghambat proses produksi diantaranya *tape sealer peel off, puckering* atau jahitan mengerut, *skip stitch* atau jahitan loncat, *broken stitch* atau jahitan putus dan *tension to lose* atau jahitan kendur. Jaket *style 0224SP*** merupakan *type sealing* jaket yang bersifat *waterproof* serta dilengkapi dengan proses *seam sealing* (proses penutupan jahitan dengan cara disegel). Karena jaket ini merupakan jenis jaket *waterproof* dan dilengkapi dengan proses *seam sealing*, maka permasalahan yang diamati adalah kebocoran pada saat proses *seam sealing* dikarenakan *tape sealer* yang digunakan mengalami *peel off* (terkelupas) pada saat dilakukannya proses *hydrostatistic test*. Dari total *output 22 pcs* ditemukan 31 permasalahan pada saat *inline inspection* selama 4 hari pengamatan. Permasalahan *tape sealer* mengalami *peel off* pada garmen *seam sealing* disebabkan oleh beberapa faktor, diantaranya faktor utama penyebabnya terdapat pada unsur metode dan mesin. Unsur metode disebabkan karena operator tidak mendapatkan pelatihan mesin *seam sealing* secara khusus pada masa training, namun dapat diatasi dengan *PIC* atau *technical* memberikan *speed* atau kecepatan mesin minimal untuk operator yang belum ahli dalam menggunakan mesin *seam sealing*, untuk *speed* minimal mesin yang digunakan diantara 3-5 m/min. Sedangkan untuk unsur mesin disebabkan karena *settingan* mesin yang digunakan belum sesuai dengan *tape sealer*, dapat diatasi dengan men-*setting* ulang mesin agar mendapatkan temperatur suhu dan tekanan yang optimal atau *best setting* sesuai dengan *tape sealer* yang digunakan sehingga hasil dari proses *seam sealing* merekat dengan sempurna.