

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

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Down Penetration* pada *Sample Jacket Style Duck Down***

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:

**RAIS SATRIA MAJID FAJAR**

**NIM. 2103040**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Down Penetration* pada *Sample Jacket Style Duck Down***

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:

**RAIS Satria Majid Fajar**

**NIM. 2103040**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Down Penetration* pada *Sample Jacket Style Duck Down***

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:

**RAIS Satria Majid Fajar**

**NIM. 2103040**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I: Andhi Sukma Hanafi, S.AP, M.M.**

**Pembimbing II: Mega Kumala Ratna, S.ST.**

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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Analisis Permasalahan dan Penyelesaian *Down Penetration* pada *Sample Jacket Style Duck Down***

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:

**RAIS SATRIA MAJID FAJAR**

**NIM. 2103040**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Andhi Sukma Hanafi, S.AP, M.M.)**

**(Mega Kumala Ratna, S.ST.)**

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

**2023**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.  
NIP. 19591025 198103 1004

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.  
NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.  
NIP. 19721104 200112 1001

## KATA PENGANTAR

Puji syukur senantiasa penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, karena berkat limpahan rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan penyusunan laporan praktik kerja lapangan (PKL). Laporan ini disusun guna memenuhi tugas akhir. PKL merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-2 pada Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta setiap akhir semester. Penulisan laporan PKL merupakan pertanggungjawaban pelaksanaan PKL bagi mahasiswa program D-2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Penyusunan laporan ini tidak lepas dari bantuan dan campur tangan berbagai pihak. Maka dari itu, penulis menyampaikan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, M.M. selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Andhi Sukma Hanafi, S.AP., M.M. dan Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST. selaku pembimbing dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan.
4. Ibu Agustina Indriastuti selaku pembimbing di PT PB.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan ini masih jauh dari kata sempurna. Untuk itu, penulis menerima saran dan kritik yang bersifat membangun demi kesempurnaan laporan ini. Penulis berharap laporan ini dapat memberikan manfaat bagi penulis, para pembaca, maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan laporan ini.

Surakarta, 16 Mei 2023

Rais Satria Majid Fajar

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	1
DAFTAR ISI .....	2
DAFTAR TABEL .....	4
DAFTAR GAMBAR .....	5
DAFTAR LAMPIRAN .....	6
RINGKASAN .....	7
BAB I PENDAHULUAN .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>not defined.</b>	
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan ..	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1.4 Metode Pengumpulan Data .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2 Struktur Organisasi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.2.2 Uraian Tugas.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4 Ketenagakerjaan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>not defined.</b>	
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>defined.</b>	
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2 Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.2.3 Proses Produksi .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4 Pengendalian Mutu.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.2 Proses.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
3.4.3 Produk .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB IV DISKUSI.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.1 Latar Belakang .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.2 Identifikasi Masalah .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
4.3 Pembahasan .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
BAB V PENUTUP.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
5.1 Kesimpulan.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
5.2 Saran.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
DAFTAR PUSTAKA .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
LAMPIRAN	



## DAFTAR TABEL

- Tabel 2.1 Daftar pemilik saham PB ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 2.2 Jumlah dan tingkat pendidikan ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 3.1 Jenis dan jumlah produksi lab *test sample* ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 3.2 Mesin yang terdapat pada *line* 1 ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 3.3 *Checklist* pemeliharaan mesin ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4.1 *Defect* yang ditemukan pada *sample jacket style duck down* ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4.2 *Material sample jacket style duck down*. **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4.3 Hasil lab *test sample jacket style duck down* ..... **Error! Bookmark not defined.**
- Tabel 4.4 Hasil lab *test sample jacket style duck down* setelah penyelesaian  
..... **Error! Bookmark not defined.**

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 *Flow process sample room* PT PS .... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.2 Tata letak mesin pada *line 1 sample room* PT PS .. **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.3 *Flow process sample stage*..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.4 *Flow process* pengecekan *fabric* dan *accessories* . **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 3.5 *Flow process* pengecekan kualitas panel *cutting*.... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.1 *Defect down penetration* ..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.2 Ilustrasi *sample jacket style duck down*..... **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.3 Ilustrasi *front load washing machine* . **Error! Bookmark not defined.**

Gambar 4.4 *Diagram fishbone* ..... **Error! Bookmark not defined.**

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur organisasi PT PS

Lampiran 2 OPC

Lampiran 3 *Wash test report*

Lampiran 4 *Oven test report*

Lampiran 5 *Physical test report*

## RINGKASAN

PKL merupakan salah satu program yang diselenggarakan oleh Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Adapun maksud dari diadakannya PKL adalah untuk membekali mahasiswa dalam dunia kerja secara langsung sebelum nantinya terjun ke dunia kerja. PKL bertempat di PT PB tepatnya salah satu anak perusahaannya yaitu *sample room* PT PS yang terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Provinsi Jawa Tengah. PT PB merupakan salah satu perusahaan garmen yang berada di Jawa Tengah yang mengeksport produknya ke luar negeri. Permodalan PT PB dimiliki 54,01% *public*, 27,99% PT TMU, dan 18% UBS AG S. Pemasaran produk ada yang di ekspor dan dalam negeri. PT PS memiliki jumlah tenaga kerja 3.011 orang. Sistem pembinaan dimulai dari peringatan lisan, surat peringatan 1 (SP1), SP2, dan SP3 sedangkan untuk sistem pengembangan meliputi *partnership training*, *internal training*, dan *people development*. Sistem pengupahan operator untuk tahun 2023 senilai Rp 2.155.712,29 sedangkan fasilitas meliputi mushola, donor darah, kantin, parkir, klinik, dan *smoking area*. Alur proses produksi *sample* dimulai dari penerimaan *order buyer*, *merchandising*, *sample*, *warehouse*, *cutting*, *sewing*, *packing*, dan *finished goods*. Perencanaan produksi merupakan tugas dari *production planning and inventory control* (PPIC) sedangkan pengendalian produksi meliputi pengendalian waktu, tenaga kerja, stok barang, kualitas, dan kuantitas. Produk yang dibuat merupakan *sample jacket style duck down* untuk lab test yang berjumlah 4 pcs. Tahapan proses produksi *sample* dimulai *fitting sample*, *1<sup>st</sup> proto sample round* (P1 *sample*), *2<sup>nd</sup> proto sample round* (P2 *sample*), *salesman sample* (SMS), *testing sample*, *confirmation sample*, *sealing sample*, dan *size set sample*. Sarana penunjang produksi meliputi pita ukur, gunting benang, kapur, rak *toolkit*, meja tunggu panel, *blower*, dan *needle counter*. Pemeliharaan mesin meliputi pemeliharaan saat terjadi kerusakan, pencegahan, dan korektif sedangkan perbaikan mesin dilakukan oleh mekanik. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas hasil produksi agar sesuai dengan standar yang telah ditentukan *buyer* maka dilakukan pengendalian mutu yang dimulai dari *raw material*, proses, dan produk. Dalam pembuatan *sample jacket style duck down* di *sample room* PT PS ditemukan permasalahan yang menyebabkan *sample* garmen tidak lolos pada pengujian *wash test*. Permasalahan tersebut adalah adanya *defect down penetration* (cacat yang disebabkan *duck down* keluar melalui jahitan ataupun *fabric*) pada *sample* garmen setelah dilakukan pengujian *wash test*. Oleh karena itu, hasil dari pengujian *wash test* dinyatakan *fail*. Terdapat 3 faktor penyebab terjadinya *down penetration* pada *sample jacket style duck down* yaitu faktor material, faktor mesin, dan faktor metode. Faktor yang disebabkan oleh material adalah ukuran benang yang digunakan terlalu besar. Faktor yang disebabkan oleh mesin adalah (*stitch per inch*) SPI terlalu besar serta *revolutions per minute* (RPM) terlalu cepat dan *needle tip* terlalu cepat tumpul. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah adanya proses *repair* jahitan dikarenakan operator kurang fokus terhadap *critical point*. Solusi untuk mengatasi adanya *down penetration* setelah dilakukan *wash test* adalah dengan cara mengganti ukuran benang yang tidak sesuai dan mengganti *needle* dengan merek *needle* yang tidak cepat tumpul, memperbaiki setelan SPI dan RPM yang tidak sesuai, dan meningkatkan fokus operator khususnya di bagian *critical point* yang sebelumnya *repair* jahitan menjadi *right first time* (RFT). Setelah dilakukan *improvement*, hasil pengujian *sample* garmen dinyatakan lolos uji lab.