

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PBRX 8

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya
Persentase *Daily Output Set Numbering* pada Departemen *Cutting***

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:

Teta Mazmurita Sitepu

NIM.2103026

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PBRX 8

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya
Persentase *Daily Output Set Numbering* pada Departemen *Cutting***

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:

Teta Mazmurita Sitepu

NIM.2103026

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.

Pembimbing II : Abdul Rohman Heryadi , S.ST., M.T.

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

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PBRX 8

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya
Persentase *Daily Output Set Numbering* pada Departemen *Cutting***

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:

Teta Mazmurita Sitepu

NIM.2103026

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



Pembimbing II



Mayesti Kurnianingtias, M.Sc. Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T.

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

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal 26. 07. 2023



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

NIP. 19591025 198103 1004

Ketua Program Studi

Tanggal 26. 07. 2023

Teknik Pembuatan Garmen



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

NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, M.M.

NIP. 19721104 200112 1001

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis tujukan kepada Tuhan Yesus Kristus yang senantiasa memberikan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan program mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT PBRX 8. PKL adalah salah satu syarat untuk menghadapi kelulusan pada program studi Teknik pembuatan garmen (TPG) di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada tahun 2023.

Dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini telah banyak dukungan, semangat, serta bimbingan yang penulis dapatkan dari berbagai pihak yang telah terlibat secara langsung maupun tidak langsung dalam penulisan serta penyusunan laporan ini sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini dengan sebagaimana mestinya. Untuk dukungan dan bimbingannya selama ini, penulis menyampaikan banyak terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, M.M. sebagai Direktur Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. sebagai Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Mayesti Kurnianingtias, M.Sc. sebagai Dosen Pembimbing I yang telah membina penulis dalam menentukan rangkaian penelitian dan penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
4. Bapak Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T. sebagai Dosen Pembimbing II yang telah memberikan pengarahan dan pengajaran dalam menyempurnakan penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
5. Ibu Agustina selaku HRD PT PBRX yang telah memberikan kesempatan mahasiswa/I AK Tekstil Solo untuk melakukan magang di PT PBRX8.
6. Ibu Nafisa selaku HRM PT PBRX 8 yang telah memberikan bimbingan selama pelaksanaan Praktik Kerja Industri.
7. Ibu Nurul 'Aini S.T., M.T. sebagai mentor industri di PT PBRX 8 yang telah membimbing dan mengajarkan penulis dalam menjalankan praktik kerja lapangan pada departemen IE *Preparation*.
8. Kedua orang tua penulis yang senantiasa mendoakan dan menyemangati penulis dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan.

9. Semua *Staff* Departemen IE dan ME di PT PBRX 8 yang ikut membantu mentor industri dalam membina penulis.
10. Teman-teman sejawat dan sahabat yang telah menemani dan memberikan semangat batin kepada penulis dalam menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Laporan ini tidaklah sempurna, namun penulis telah mencurahkan pengalaman dan pengetahuan yang didapat saat melaksanakan praktik kerja lapangan ke dalam laporan ini. Laporan ini penulis harapkan untuk dapat membantu dan memberikan wawasan lebih mengenai analisis permasalahan dan *problem solving* pada industri garmen kepada seluruh pembaca.

Surakarta, 25 Juli 2023



Teta Mazmurita Sitepu

210326

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 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Metode Pengumpulan Data.....	3
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	5
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	6
2.2 Struktur Organisasi.....	9
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi PBRX8.....	9
2.2.2 Uraian Tugas.....	11
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	13
2.4 Ketenagakerjaan.....	15
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	16
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	16
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	21
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	24
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	24
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	24
3.2 Produksi.....	26
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	26
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	27
3.2.3 Proses Produksi.....	28
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	34
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	35
3.3.1 Perawatan Mesin.....	36

3.3.2 Perbaiki Mesin	37
3.4 Pengendalian Mutu.....	37
3.4.1 <i>Raw Material</i>	38
3.4.2 Proses	38
3.4.3 Produk	39
BAB IV DISKUSI.....	40
4.1 Latar Belakang Masalah	40
4.2 Identifikasi Masalah	41
4.3 Pembahasan	49
BAB V PENUTUP.....	65
5.1 Kesimpulan.....	65
5.2 Saran.....	66
DAFTAR PUSTAKA.....	67

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Persebaran/permodalan saham PT PBRX.....	13
Tabel 2.2	Kepemilikan saham PT PBRX terhadap perusahaan cabang.....	14
Tabel 2.3	Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan PT PBRX8.....	15
Tabel 2.4	Distribusi tenaga kerja PT PBRX8.....	16
Tabel 2.4	Masa kerja posisi terakhir untuk promosi jabatan yang dituju.....	19
Tabel 2.5	Periode pengukuhan jabatan baru mengikuti periode promosi.....	19
Tabel 3.1	Mesin produksi pada Departemen <i>cutting</i>	27
Tabel 3.2	Jadwal <i>maintenance</i> mesin Departemen <i>cutting</i>	35
Tabel 3.3	Jumlah mesin yang sedang beroperasi dan mesin yang rusak.....	37
Tabel 4.1	<i>Output set numbering (Before improvement)</i>	41
Tabel 4.2	<i>Data cycle time set numbering (Before improvement)</i>	46
Tabel 4.3	Rata-rata pembuatan <i>keplek</i> /lembar.....	47
Tabel 4.4	Perbedaan informasi <i>keplek</i> dan RFID Tag.....	48
Tabel 4.5	Rata-rata SMV pada <i>style</i> dan jumlah order pada Maret 2023.....	52
Tabel 4.6	Target <i>output</i> per Maret 2023.....	52
Tabel 4.7	Rata-rata SMV pada <i>style</i> dan jumlah order pada April 2023.....	53
Tabel 4.8	Target <i>output</i> per April 2023.....	53
Tabel 4.9	Rata-rata SMV pada <i>style</i> dan jumlah order pada Mei 2023.....	53
Tabel 4.10	Target <i>output</i> per Mei 2023.....	53
Tabel 4.11	Kode <i>size</i> pada <i>numbering</i> , Departemen <i>cutting</i>	62
Tabel 4.12	<i>Cycle time set numbering (After improvement)</i>	62
Tabel 4.13	Rata-rata <i>daily output set numbering (After improvement)</i>	63
Tabel 4.14	Hasil <i>improvement set numbering</i>	64

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Logo PT PBRX.....	6
Gambar 2.2	Struktur Organisasi <i>Top Executive</i> PT PBRX.....	9
Gambar 2.3	Struktur organisasi IE/ME di PT PBRX8.....	10
Gambar 3.1	<i>Flow Process</i> Departemen <i>Cutting</i>	28
Gambar 3.2	<i>Flow Process Spreading (Before improvement)</i>	30
Gambar 3.3	<i>Flow Process Set Numbering (Before improvement)</i>	32
Gambar 3.4	Ilustrasi proses <i>set numbering (Before improvement)</i>	34
Gambar 4.1	<i>Fishbone diagram</i>	43
Gambar 4.2	Plastik yang digunakan pada proses <i>set numbering</i>	45
Gambar 4.3	<i>Flow Process Spreading (Before improvement)</i>	54
Gambar 4.4	<i>Flow Process Spreading (After improvement)</i>	55
Gambar 4.5	Pita <i>separator</i> yang dibuat dengan mesin Reval	56
Gambar 4.6	<i>Flow process set numbering (Before improvement)</i>	57
Gambar 4.7	<i>Flow process set numbering (After improvement)</i>	58
Gambar 4.8	Ilustrasi proses <i>set numbering (Before improvement)</i>	60
Gambar 4.9	Ilustrasi proses <i>set numbering (After improvement)</i>	60
Gambar 4.10	Kode penomoran (<i>numbering</i>) pada Departemen <i>cutting</i>	61

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Jumlah Produksi PT PBRX8 per Maret 2023

Lampiran 2. Jumlah Produksi PT PBRX8 per April 2023

Lampiran 3. Jumlah Produksi PT PBRX8 per Mei 2023

Lampiran 4. Tata Letak Mesin Departemen *Cutting*

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah mata kuliah yang harus diikuti oleh mahasiswa /I semester 4 (empat), atau semester akhir di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. praktik kerja lapangan dilaksanakan pada salah satu anak cabang perusahaan PT PBRX yaitu PT PBRX 8 (delapan) yang terletak di Desa Buluh Dawangan, Purwosuman, Kec Sidoharjo, Kab Sragen, Jawa Tengah. PT PBRX8 yang memiliki total 2413 orang sebagai tenaga kerja per Mei 2023, dengan persebaran karyawan pada lulusan pendidikan dari SD sampai S2. Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan dilakukan di internal maupun eksternal perusahaan PT PBRX seperti di BLK (Balai Latihan Kerja) dan BDI (Badan Diklat Industri). PT PBRX 8 memproduksi berbagai jenis pakaian dan celana yang mayoritas berupa *unisex sportwear* dan jaket untuk orang dewasa yang diekspor ke berbagai Negara; baik Negara bagian asia, *western, latin*, serta afrika. Pada saat observasi di bagian *preparation*, khususnya bagian *set numbering* ditemukan bahwa pada proses ini dibedakan menjadi dua bagian yaitu PPA (*Pre-Production Assembly*) dan panel yang akan *loading* ke bagian *sewing* (*Assembly*). Untuk itu, terdapat beberapa metode yang diberlakukan di *set numbering* yang cukup menghambat jalannya proses proses set panel; yaitu metode penggunaan *separator* dan kain identitas panel (*keplek*). *Set numbering* adalah salah satu *main support* yang berada di departemen *cutting* pada produksi *sewing* di PT PBRX8. *Set numbering* bertugas untuk melakukan *setting* panel “lengkap”, sesuai dengan nomor PO (*Purchase Order*) dan *size*. *Separator* adalah jumlah *pieces* garmen dalam 1 (satu) karton *packing*. Sebagai contoh, pada proses *set* 1 (satu) PO dan *size* yang sama memiliki jumlah *separator* 35 pcs dengan jumlah layer 90, maka proses *set* akan dilakukan secara bertahap; mulai dari panel nomor 1-35, 36-70, 71-90 (menjadi tiga bagian/*bundle*). Pemakaian *keplek* dilakukan disertai penggunaan RFID tag, hal ini menyebabkan rendahnya *daily output* pada proses *set numbering* dikarenakan pembuatan *keplek* yang merupakan *Non-Value Added* (NVA). Banyaknya penggunaan plastik serta lakban yang digunakan untuk mengeset panel akibat dari penggunaan nomina *separator* kecil pada proses *set numbering*. Untuk itu diberlakukan beberapa kebijakan guna menekan tingginya SMV dan meningkatkan *daily output* pada *set numbering* diantaranya melakukan eliminasi, penambahan dan penyederhanaan proses.