LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB 8

Kasus Praktik : *Defect Skip Stitching at Hemming* pada Produk Celana Panjang *Style* S23XXX

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

Mutiara Fitri Anisa

NIM.2103053

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB 8

Kasus Praktik : *Defect Skip Stitching at Hemming* pada Produk Celana Panjang *Style* S23XXX

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

Mutiara Fitri Anisa

NIM.2103053

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB 8

Kasus Praktik : *Defect Skip Stitching at Hemming* pada Produk Celana Panjang *Style* S23XXX

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

Mutiara Fitri Anisa

NIM.2103053

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Adbillah Benteng. M. Pd
Pembimbing II : Abdul Rohman H, S.ST., M.T

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PB 8

Kasus Praktik : *Defect Skip Stitching at Hemming* pada Produk Celana Panjang *Style* S23XXX

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh :

Mutiara Fitri Anisa

NIM.2103053

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
Drs. Abdillah Benteng, M.Pd	Abdul Rohman H, S.ST.,M.T

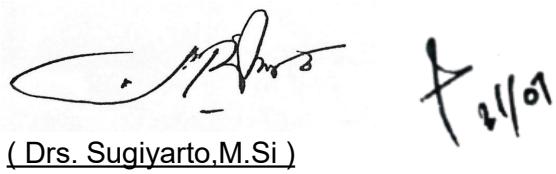
AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2023

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji — Tanggal: 31 Juli 2023



(Drs. Sugiyarto,M.Si)
NIP.19601101 198503 1 003

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen — Tanggal: 31 Juli 2023



(Yulius sarjono Eddy, S.E, M.M.)
NIP. 19591025 198103 004

Direktur — Tanggal:



(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M.)
NIP. 19721104 200112 1 001

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, karena atas berkat dan rahmat-Nya penulis dapat menyelesaikan kegiatan dan laporan PKL. PKL dilaksanakan sebagai bentuk pemenuhan tugas dan syarat kelulusan mahasiswa tingkat akhir. Tersusunnya laporan ini, tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo, S.E, M.M, selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E. M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Bapak Drs. Abdillah Benteng. M.Pd sekalu Dosen Pembimbing pertama dalam penyusunan laporan Tugas Akhir.
4. Bapak Abdul Rohman Heryadi, S.ST., M.T selaku Dosen Pembimbing kedua dalam menyusun laporan Tugas Akhir.
5. Bapak Drs. Sugiyarto,M.Si selaku Dosen mata kuliah praktik penulisan ilmiah.
6. Orang tua dan kedua kakak penulis yang telah memberi banyak motivasi dan fasilitas serta semangat kepada penulis.
7. Ibu Agustina Indri selaku pembimbing di PT PB.
8. Mba Pinkie selaku mentor penulis selama 4 semester di departemen QC.
9. Rekan-rekan Departemen QC PT PB 8 yang telah telah memberi banyak masukan dan arahan kepada penulis.
10. Rekan-rekan penulis yang telah memberi dukungan serta semangat.

Penulis menyadari bahwa laporan PKL ini jauh dari kata kesempurnaan, untuk itu mohon koreksi dan saran kepada pembaca, semoga laporan ini dapat menambah wawasan serta referensi yang bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta 24 Mei 2023



Mutiara Fitri Anisa

NIM.2103053

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR GAMBAR iv
DAFTAR TABEL v
LAMPIRAN vi
RINGKASAN vii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Manfaat dan Tujuan Praktik Kerja Lapangan 2
1.4 Fokus Praktik Kerja Lapangan 3
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan 3
1.6 Metode Pengumpulan Data 3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan 6
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan 6
2.2.2 Uraian Tugas 6
2.3 Permodalan dan Pemasaran 8
2.3.1 Permodalan 8
2.3.2 Pemasaran 10
2.4 Ketenagakerjaan 10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 13
2.4.4 Sistem Pengupahan 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 Alir Produksi 23

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 27
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan 27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 28
3.3.2 Perbaikan Mesin 30
3.4 Pengendalian Mutu 30
3.4.1 Raw Material 31
3.4.2 Proses 34
3.4.3 Produk 37
BAB IV DISKUSI 38
4.1 Latar Belakang 38
4.2 Identifikasi Masalah 38
4.3 Pembahasan 42
BAB V PENUTUP 47
5.1 Kesimpulan 47
5.2 Saran 48
DAFTAR PUSTAKA 49
LAMPIRAN 51

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Perusahaan PT PB 8 Sragen. 6
Gambar 2.2 Presentase kepemilikan saham PT PB,Tbk 9
Gambar 2.3 Tenaga kerja Berdasarkan Jenis Kelamin 12
Gambar 3.1 Sketsa Ilustrasi *Part of garmen Long Pants style* S23XXX 20
Gambar 3.2 Diagram Alur Proses Produksi 24
Gambar 3.3 *Barcode* Perbaikan Mesin Mekanik 29
Gambar 3.4 *Flowchart* pengendalian mutu raw material QC *fabric* 32
Gambar 3.5 *Flowchart* pengendalian mutu *raw material* QC *accsessories* 34
Gambar 3.6 *FLow* Proses *QC Inline* 36
Gambar 4.1 *Diagram Histogram Top Defect* 41
Gambar 4.2 Sketsa Ilustrasi *defect Skip Stitching* 42
Gambar 4.3 Ilustrasi *defect skip stitching* 42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Anak Perusahaan 9
Tabel 2.2 Daftar Pemegang Saham 2023 10
Tabel 2.3 Tenaga kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan 11
Tabel 2.4 Tenaga Kerja Berdasarkan Departemen 12
Tabel 2.4 Tenaga Kerja Berdasarkan Departemen (Lanjutan) 13
Tabel 3.1 Ilustrasi *Dashboard* MES Pengendalian Kuantitas Produksi 19
Tabel 3.2 Keterangan *Part of Garmen Long Pants* 21
Tabel 3.3 Jenis Mesin yang digunakan 21
Tabel 3.4 Tata letak mesin *Sewing line* 5 22
Tabel 3.5 Standar istilah jahitan 23
Tabel 3.6 Proses Produksi *Style* S23XX *Long Pants* 26
Tabel 3.7 *Schedule Maintenance sewing machine* 29
Tabel 4.1 Data *Report RFT line Sewing* A 39
Tabel 4.2 *Report Defect line sewing* 5 A per 10 Hari 39
Tabel 4.3 Kode Temuan *Defect* pada *Line Sewing* 5 A per 10 Hari 40
Tabel 4.4 *Rootcause* Faktor dari Mesin 44
Tabel 4.4 *Rootcause* Faktor dari Mesin (Lanjutan) 45
Tabel 4.5 *Rootcause* Faktor *Material* 45
Tabel 4.6 *Rootcause* Faktor *Man* 45
Tabel 4.7 Data *Defect* Setelah Perbaikan 46
Tabel 4.8 Hasil Perbandingan Temuan *Defect* 46

LAMPIRAN

Lampiran 1 *Flow I*nstruksi Kerja *Cutting* 51
Lampiran 2 Flow Proses QC *Endlline* 52

RINGKASAN

PKL dilaksanakan untuk memenuhi syarat kelulusan pendidikan tingkat diploma II di Ak-Tekstil Solo. PKL dilaksanakan pada PT PB Tbk. Perusahan ini didirikan pada tahun 1980. Salah satu anak perusahaan ini adalah PT PB 8 Sragen. PT PB 8 Sragen memiliki jumlah tenaga kerja sebanyak 2.413 karyawan yang tersebar di 16 departemen. PT PB 8 Sragen biasa memproduksi *style long pants, short pants, golf pants, jacket,* dan *t-shirt*. Kapasitas produksi pada *line sewing* yang dianalisis yaitu *line sewing* 5 A mengerjakan order *long pants* sebanyak 4.340 pcs. Perusahan ini mempunyai dua sistem pemasaran yaitu dengan *job order buyer* (produksi berdasarakan *order buyer)* dan *direct selling* (penjualan langsung tanpa menunggu *order buyer*). Alur proses produksi PT PB 8 Sragen dimulai dari departemen perencanaan, *preparation, production,* dan *finishing*. Setiap departemen terkait terdapat departemen *Quality control* yang bertanggung jawab terhadap pengendalian kualitas baik produk maupun material. Presentase temuan *defect* yang cukup tinggi akan berpengaruh pada presentase *Right First Time* (RFT) dan *Key Performance Indicator* (KPI). Sebelum potensi itu terjadi, maka dilakukan analisis penyebab serta penyelesaian masalah isu *top defect* pada satu *line* menggunakan analisis diagram *fishbone* dan merencanakan tindakan perbaikan atau *corrective action plan* yang dapat diterapkan untuk mengurangi potensi *defect*. Pada *line sewing* 5 (lima) A jumlah presentase RFT sebesar 96% dari target 97%. *Top three* d*efect* pada *line sewing* 5 A yaitu *skip stitching, run off* dan *broken stitch.* Setelah dilakukan observasi lapangan, faktor yang menjadi penyebab *top defect skip stitching* berasal dari faktor mesin yaitu settingan area *looper* dan posisi lubang jarum ketika membentuk jeratan terlalu jauh sehingga mempengaruhi mekanisme pembentukan jeratan. Selain itu, jarum tumpul, settingan *feed dog* terlalu rendah dan tegangan benang kendor menjadi salah satu penyebab yang berasal dari faktor mesin. Faktor material kain yang terlalu tebal membuat kain sulit bergerak secara merata di bawah jarum, sehingga berpotensi menyebabkan jarum mudah bengkok dan tidak bisa menembus lapisan kain, serta faktor manusia yang kurang *aware* terhadap kulalitas produk. Saran perbaikan dari ketiga faktor tersebut lebih diarahkan untuk melakukan perawatan mesin oleh mekanik untuk mencegah potensi *skip stitching.*