

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PBRX Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan *Seam Breakage* pada *Style H154 Man Jacket***

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:**

**ADRYANTI NURJANAH DAWOLO**

**NIM. 2003060**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2022**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PBRX Tbk**

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan *Seam Breakage* pada *Style H154 Man Jacket***

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:**

**ADRYANTI NURJANAH DAWOLO**

**NIM. 2003060**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2022**

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

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan *Seam Breakage* pada *Style H154 Man Jacket***

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:**

**ADRYANTI NURJANAH DAWOLO**

**NIM. 2003060**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I: Drs. Abdillah Benteng, M.Pd**

**Pembimbing II: Yoel Santo Andrianus, S. Tr.Bns**

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

**2022**

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

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan *Seam Breakage* pada *Style H154 Man Jacket***

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:

**ADRYANTI NURJANAH DAWOLO**

**NIM. 2003060**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**Drs. Abdillah Benteng, M.Pd**

**Yoel Santo Andrianus, S. Tr.Bns**

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

**2022**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)

NIP. 19900119 201901 2 001

**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

Puji syukur kehadirat Allah SWT karena atas berkat dan rahmat-Nya, Penulis dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan dengan judul “Analisis dan Perbaikan *Seam Breakage* pada *Style H154 Man Jacket*” sebagai syarat untuk menyelesaikan pendidikan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini tentu tidak lepas dari pengarahan dan bimbingan dari berbagai pihak yang terkait terutama kepada kedua orang tua yang selalu memberikan suportif, motivasi, dan doa, serta Penulis ucapkan rasa hormat dan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu. Pihak-pihak yang terkait itu diantaranya sebagai berikut:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd dan Bapak Yoel Santo Andrianus, S. Tr.Bns selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan, serta inspirasi kepada Penulis.
2. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd, selaku Pembimbing praktik kerja lapangan di PT PBRX, Tbk.
3. Ibu Bintari Widhi H, selaku Mentor praktik kerja lapangan di Departemen PPIC *Sample Room* PT PSS.
4. Seluruh karyawan *Sample Room* PT PSS yang terlibat dalam pembuatan laporan praktik kerja lapangan yang telah memberikan informasi tentang proses produksi.
5. Teman-teman yang turut membantu dan membimbing dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini yang tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa penulisan laporan praktik kerja lapangan masih belum sempurna. Oleh karena itu, Penulis menerima saran dan kritik dari pembaca untuk perbaikan laporan ini. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat, wawasan dan gambaran kepada pembaca.

Surakarta, 15 Juni 2022

Adryanti Nurjanah D.

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
KATA PENGANTAR .....	ii
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 Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.1 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	8
2.3.1 Permodalan .....	8
2.3.2 Pemasaran .....	8
2.4 Ketenagakerjaan .....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	17
3.2 Produksi .....	17
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	18
3.2.3 Proses Produksi .....	19

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	19
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	20
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	20
3.3.3 Perbaikan Mesin.....	22
3.4 Pengendalian Mutu .....	23
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	23
3.4.2 Proses .....	24
3.4.3 Produk.....	26
BAB IV DISKUSI.....	29
4.1 Latar Belakang .....	29
4.4 Identifikasi Masalah .....	30
4.3 Pembahasan .....	32
BAB V PENUTUP .....	36
5.1 Kesimpulan .....	36
5.2 Saran .....	36
DAFTAR PUSTAKA.....	36



## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	9
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja <i>Sample Room</i> .....	10
Tabel 3. 1 <i>Size Spec Man Jacket Style H154</i> .....	15
Tabel 3. 2 Nama Komponen Garmen .....	16
Tabel 3. 3 Nama <i>Trim</i> Pada Garmen .....	16
Tabel 3. 4 Nama Label pada Garmen .....	17
Tabel 3. 5 Jenis dan Jumlah Produksi <i>Sample Room</i> .....	18
Tabel 3. 6 Mesin yang digunakan .....	18
Tabel 3. 7 <i>Checklist</i> Perawatan Mesin Harian.....	21
Tabel 3. 8 <i>Schedule Maintenance Sewing Machine</i> .....	21
Tabel 3. 9 Perawatan Berkala (6 Bulan) .....	22
Tabel 4. 1 Jumlah <i>Reject</i> Proses Pembuatan <i>Sample</i> .....	29
Tabel 4. 2 Rekap Data <i>Seam Breakage</i> selama bulan Januari 2022 .....	31

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Lambang PT PBRX,Tbk,.....	4
Gambar 3. 1 <i>Flow Process Sample Room</i> PT PSS.....	13
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin <i>Line 6 Sample Room</i> .....	19
Gambar 3. 3 <i>Flow proses raw material</i> .....	24
Gambar 3. 4 <i>Flow proses pengendalian mutu proses</i> .....	26
Gambar 3. 5 <i>Flow Chart QC Auditor</i> .....	27
Gambar 4. 1 Hasil Uji <i>Seam Breakage</i> pada <i>Style H154 Man Jacket</i> .....	30
Gambar 4. 2 Bagian <i>Reject</i> pada <i>Style H154 Man Jacket</i> .....	32
Gambar 4. 3 <i>Fishbone Diagram</i> .....	32

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Operational Process Chart* pembuatan *Man Jacket Style H154*

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil (AK-Tekstil) Surakarta. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT PSS khususnya di bagian departemen *Sample Room* pada tanggal 13 Desember 2021 sampai 18 Februari 2022. PT PSS merupakan anak perusahaan dari PT PBRX, Tbk., yang berdiri sejak tahun 2014, dengan kepemilikan 100% aset perusahaan. Perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Produk yang dihasilkan PT PBRX, Tbk., berupa *jacket, pants, T-Shirt, Shirt*, dan lainnya. Departemen *Sample Room* memiliki 556 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatannya. Dimulai dari ketika *buyer* memesan produk dan melakukan negosiasi kemudian dilakukan proses perencanaan oleh departemen PPIC, setelah itu dilakukan pengendalian terhadap kualitas dan kuantitas serta proses produksi hingga *packing* dan *finish good*. Perencanaan produksi *sample line 6 Sample Room* PT PSS adalah merencanakan material bahan baku berupa kain dan aksesoris, mesin yang akan digunakan dan waktu proses produksi. Pengendalian produksi dilakukan agar target yang telah ditentukan tercapai. Objek yang diamati yaitu *Man Jacket* dengan *style H154* yang dikerjakan operator dengan menggunakan mesin produksi. Material dari *warehouse* kemudian digelar untuk dilakukan proses *cutting*. Panel yang telah selesai dipotong kemudian disatukan dengan proses *bundling* dan diberi identitas *numbering*. Dalam proses produksi *sample Man Jacket Style H154* di PT PBRX, Tbk., ditemukan permasalahan yang menyebabkan terhambatnya jalan produksi massal. Permasalahan tersebut adalah hasil uji *seam breakage* yang dinyatakan *fail*. Dinyatakan *fail* karena terdapat masalah hasil pengujian yang tidak sesuai dengan standar. Terdapat 3 faktor penyebab *seam breakage* tidak sesuai dengan standar pada *style* tersebut yaitu faktor mesin, faktor metode, dan faktor manusia. Faktor yang disebabkan oleh mesin adalah *tension* benang pada mesin kendur dan SPI (*Stitch Per Inch*) yang digunakan terlalu kecil. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah adanya proses *repair, handling* yang kurang tepat, dan ukuran jarum salah. Faktor yang disebabkan oleh manusia adalah kemampuan operator masih rendah dan kurang peduli dengan SOP (*Standar Operational Procedure*) yang ada. Solusi untuk mengatasi masalah tidak memenuhinya standar pada *seam breakage* adalah dengan cara memperbaiki *setting* SPI dan *tension* benang yang tidak sesuai. Kemudian melakukan pengecekan terhadap setiap operator oleh *supervisor* dan memberikan pelatihan pada operator yang sering melakukan kesalahan atau operator yang masih baru, serta mengawasi kinerja setiap operator harus sesuai dengan SOP.