

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PB TBK

Kasus Praktik: Permasalahan *Snagging* Pada Proses Pembuatan *T-shirt Style S2225W620*

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

RR. ANGELINA ANGGREINI PRIANDINI

NIM. 2003027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PB TBK

Kasus Praktik: Permasalahan *Snagging* Pada Proses Pembuatan *T-shirt Style S2225W620*

**Diajukan untuk memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

RR. ANGELINA ANGGREINI PRIANDINI

NIM. 2003027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

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

Kasus Praktik: Permasalahan *Snagging* Pada Proses Pembuatan *T-shirt Style S2225W620*

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

RR. ANGELINA ANGGREINI PRIANDINI

NIM. 2003027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng S.Pd

Pembimbing II : Nurul Anwar S.ST

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

2022

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

Kasus Praktik: Permasalahan *Snagging* Pada Proses Pembuatan *T-shirt Style S2225W620*

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan Sebagai Syarat Kelulusan Program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

RR. ANGELINA ANGGREINI PRIANDINI

NIM. 2003027

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1



(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

Pembimbing 2



(Nurul Anwar S.ST)

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

2022

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal

Drs. Sugiyarto, M.Si.
NIP. 196011011985031003

Ketua Program Studi

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.
NIP. 195910251981031004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.
NIP. 197211042001121001

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang. Penulis panjatkan puji syukur atas kehadiran-Nya, yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, dan inayah-Nya, sehingga dapat menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan untuk melengkapi syarat pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Laporan ini telah penulis susun dengan maksimal berkat dukungan dari Alm. orang tua yang telah memberikan doa dan restunya selama hidup. Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan Terima Kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M, selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi saran serta bimbingan kepada mahasiswa.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng S.Pd selaku Pembimbing Pertama Praktik Kerja Lapangan yang telah memberi arahan dan dorongan untuk menyelesaikan penyusunan laporan ini.
3. Bapak Nurul Anwar S.,ST selaku Pembimbing Kedua Praktik Kerja Lapangan yang telah memberi arahan dan dorongan untuk menyelesaikan penyusunan laporan ini.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M, selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen .
5. Ibu Agustina Indriastuti, S. Pd, selaku Pembimbing dan penanggungjawab mahasiswa AK-Tekstil Solo yang magang di PT PB Tbk selama 3 bulan.

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan laporan ini memiliki banyak kekurangan. Oleh karena itu, diharapkan kritik dan saran yang membangun untuk perbaikan penulisan. Akhir kata dari penulis dan berharap semoga laporan ini dapat memberikan manfaat, menambah wawasan, pengetahuan maupun inspirasi bagi semua pembacanya.

Surakarta, Juli 2022



Rr. Angelina Anggreini P.

2003027

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Manfaat Praktik Industri.....	2
1.4 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.6 Metode Pengambilan 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.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	15
2.4.5 Sistem Pengupahan.....	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.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21

3.2.2	Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3	Proses Produksi	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	24
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	24
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2	Perbaikan Mesin	27
3.4	Pengendalian Mutu	27
3.4.1	<i>Raw Material</i>	28
3.4.2	Proses	28
3.4.3	Produk	29
BAB IV DISKUSI		31
4.1	Latar Belakang	31
4.2	Identifikasi Masalah	31
4.3	Pembahasan	33
BAB V PENUTUP		37
5.1	Kesimpulan	37
5.2	Saran	37
DAFTAR PUSTAKA		39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Data Keuangan PT PB Tbk	10
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan	12
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja.....	13
Tabel 3.1 Jumlah dan jenis mesin <i>style</i> S2225W620.....	21
Tabel 4.1 Jumlah Permasalahan Proses Pembuatan <i>Sample</i>	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi <i>Sample Room</i> PT PSS.....	7
Gambar 2.2 <i>Chart</i> PBRX.....	10
Gambar 3.1 Alur Proses Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	20
Gambar 3.2 Alur proses produksi.....	23
Gambar 3.3 Contoh <i>Checklist</i> perawatan mesin	26
Gambar 4.1 Sketsa <i>T-shirt style</i> S2225W620	31
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i> Permasalahan Proses Produksi.....	33
Gambar 4.3 <i>Reject</i> pada <i>Front Body</i>	34
Gambar 4.4 Contoh <i>Snagging</i> pada <i>Front Body</i>	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil (AK- Tekstil) Surakarta. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PBRX khususnya pada Departemen *Merchandising Costing* pada tanggal 4 Januari 2022 sampai dengan tanggal 18 Februari 2022. Namun untuk pengambilan masalahnya diambil dari Departemen *Sample Room* di PT PSS. PT PSS merupakan anak cabang dari PBRX yang berdiri sejak tahun 2014, dengan kepemilikan 100% aset perusahaan. Perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02, Kelurahan Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Pemasaran hasil produksi Departemen *Sample Room* PT PSS dilakukan berdasarkan pesanan dari *Buyer* atau konsumen. Departemen *Sample Room* memiliki 2759 karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatan yang disandangnya. Perencanaan produksi *sample line 10 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 dapat tercapai. Jenis garmen yang di produksi di *line 10* pada saat praktik kerja lapangan adalah *T-Shirt* atau kaos. Hasil pengamatan pada proses produksi maupun pada garmen produksi terdapat beberapa masalah yang menghambat proses produksi, masalah tersebut diantaranya adalah *snagging* pada komponen sebanyak 6 pcs, *fabric* rusak akibat bekas jahitan sebanyak 4 pcs, dan panjang komponen yang tidak sama sebanyak 5 pcs. Total jumlah masalah yang terjadi pada tiga hari pelaksanaan proses produksi *sample T-shirt style S2225W620* yaitu 15 pcs. Masalah yang diangkat adalah permasalahan *snagging*. Ada beberapa faktor penyebab masalah tersebut yaitu faktor manusia, faktor mesin, dan faktor lingkungan. Setiap faktor memiliki penyelesaian masing-masing yaitu dengan berhati-hati dan menjalankan prosedur dengan benar, pengecekan mesin secara rutin, serta memberikan wadah/tempat untuk meletakkan komponen.