

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

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan Terhadap Tingginya Selisih  
SMV OPC dan SMV Aktual Produksi pada *Style* A52**

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

Oleh:

**INDAH RETNOWATI**

**NIM. 2103067**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan Terhadap Tingginya Selisih  
SMV OPC dan SMV Aktual Produksi pada *Style* A52**

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

Oleh:

**INDAH RETNOWATI**

**NIM. 2103067**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik: Analisis dan Perbaikan Terhadap Tingginya Selisih  
SMV OPC dan SMV Aktual Produksi pada *Style* A52**

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

Oleh:

**INDAH RETNOWATI**

**NIM. 2103067**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Yulius Sarjono Eddy, S.E., 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 dan Perbaikan Terhadap Tingginya Selisih  
SMV OPC dan SMV Aktual Produksi pada *Style* A52**

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

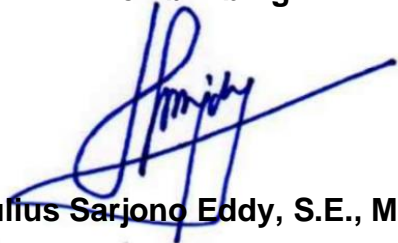
Oleh:

**INDAH RETNOWATI**

**NIM. 2103067**

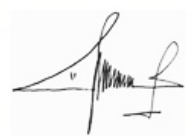
**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**



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

**Pembimbing II**



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

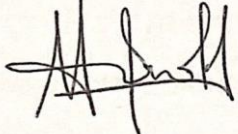
**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

**2023**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji



(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.)  
NIP. 199208312019012001

Tanggal:  
25 Juli 2023



Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen



(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M)  
NIP. 19591025 198103 1 004

Tanggal:  
26 Juli 2023

Direktur



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

Tanggal:

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan di PT PB, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun laporan praktik kerja lapangan. Praktik kerja lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester. Penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri.

Terselesainya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya Bapak, Ibu, serta kakak yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan saya. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M., selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen, sekaligus sebagai dosen Pembimbing I dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan.
3. Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST., selaku Dosen Pembimbing II dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan yang telah membantu dan membimbing dalam menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan.
4. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmunya.
5. Seluruh staff, karyawan PT PB, serta seluruh pihak yang telah berkenan membagikan ilmu serta dukungan dalam penyelesaian praktik kerja lapangan.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih banyak kekurangan yang perlu di perbaiki. Penulis berharap agar tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah pengetahuan.

Surakarta, Mei 2023

Indah Retnowati  
(2103067)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR .....	iv
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR LAMPIRAN .....	vi
RINGKASAN .....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	3
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	4
1.7 Fokus Praktik Kerja Lapangan .....	4
1.8 Metode Pengumpulan Data .....	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	6
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	6
2.2 Struktur Organisasi.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.2 Uraian Tugas .....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	20
2.3.1 Permodalan .....	21
2.3.2 Pemasaran .....	22
2.4 Ketenagakerjaan .....	23
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	23
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi .....	24
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	25
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	26
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	31
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	31
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	31
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	33

3.2 Produksi.....	34
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	34
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	35
3.2.3 Proses Produksi .....	35
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	38
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	38
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	39
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	40
3.4 Pengendalian Mutu .....	42
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	43
3.4.2 Proses.....	46
3.4.3 Produk .....	47
BAB IV DISKUSI .....	49
4.1 Latar Belakang Masalah.....	49
4.2 Identifikasi Masalah.....	49
4.3 Hasil dan Pembahasan .....	51
BAB V PENUTUP .....	61
5.1 Kesimpulan.....	61
5.2 Saran .....	61
DAFTAR PUSTAKA.....	62
LAMPIRAN.....	64



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jam Kerja PT PS1 .....	2
Tabel 2.1 Kepemilikan saham PT PB.....	22
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	23
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja .....	24
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja Sesuai dengan Tingkat Jabatan.....	25
Tabel 3.1 Jenis dan Jumlah Mesin dalam Pengerjaan <i>Jacket Style A52</i> .....	35
Tabel 3.2 Data Kendala Mesin dan Cara Mengatasinya .....	40
Tabel 4.1 <i>Output Line 11 Style A52</i> .....	50
Tabel 4.2 Perhitungan Efisiensi .....	50
Tabel 4.3 Data Perbandingan <i>Cycle Time</i> OPC dan <i>Cycle Time</i> Aktual Produksi .....	51
Tabel 4. 4 Ilustrasi Handling Tangan Operator .....	55
Tabel 4.5 Data <i>Output</i> Harian Sebelum dan Setelah Perbaikan .....	58
Tabel 4.6 <i>Output</i> Proses dan <i>Defect</i> pada Proses <i>Join Side Panel To Front Body</i> .....	59

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT PS2 .....	7
Gambar 2.2 <i>Investasi Saham PT PB</i> .....	21
Gambar 2.3 Persentase Kepemilikan Saham PT PB.....	22
Gambar 3.1 Alur Perencanaan Produksi.....	32
Gambar 3.2 Sketsa <i>Style A57</i> .....	34
Gambar 3.3 Alur Proses Produksi .....	36
Gambar 3.4 <i>Form Checklist</i> Perawatan Harian Operator <i>Line Sewing</i> .....	39
Gambar 3.5 <i>Form Checklist</i> Perawatan Mesin Mingguan .....	40
Gambar 3.6 <i>Flow</i> Proses Inspeksi Kain .....	45
Gambar 3.7 <i>Flow</i> Proses Pengendalian Mutu Proses .....	46
Gambar 3.8 <i>Flow</i> Proses Pengendalian Mutu Produk.....	48
Gambar 4.1 Diagram <i>fishbone</i> .....	52
Gambar 4.2 <i>Acrylic</i> Sebagai Alat Bantu untuk Penandaan Ukuran.....	56
Gambar 4.3 Gambar Magnet Jahit .....	57
Gambar 4.4 Jumlah <i>Defect</i> Proses <i>Stitch Close Bottom Hem</i> . .....	58
Gambar 4.5 Diagram <i>Output</i> Proses dan <i>Defect</i> Proses <i>Join Side Panel To Front Body</i> .....	59
Gambar 4.6 Perbandingan SMV OPC dan SMV aktual setelah <i>improvement</i> ... 60	

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Tata letak mesin *style* A52 bagian *assembly*.

Lampiran 2 Tata letak mesin *style* A52 bagian *unit*.

Lampiran 3 Urutan Proses Produksi Jaket A52

Lampiran 4 *Cycle time* lengkap *style* A52

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu dari program yang telah ditetapkan oleh kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) yang merupakan sekolah vokasi dimana menggunakan metode *dual system*. Praktik kerja lapangan ditempuh mahasiswa pada semester akhir sebagai syarat kelulusan untuk menyelesaikan studi program Diploma II program studi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil Solo. Pelaksanaan kegiatan PKL di PT PB dimulai pada tanggal 13 Maret dan berakhir pada tanggal 16 Mei 2023. Selama pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT PB tepatnya di *factory PS 2*, departemen IE GSD (*Industrial Engineering General Sewing Data*) yang merupakan salah satu dari anak perusahaan yang beralamat di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia. PT PB adalah satu dari sekian banyak perusahaan garmen yang ada di Indonesia dan merupakan perusahaan garmen terbesar di Indonesia dengan berbagai konsumen dari *apparel* dalam maupun luar negeri. PT PB memiliki perkembangan yang cukup baik, sehingga perusahaan ini memberanikan untuk menawarkan sahamnya di Bursa Efek Indonesia (BEI) pada tahun 1990. PT PB memiliki 13 anak perusahaan. Produk yang dihasilkan PT PB berupa *pants, jacket, T-Shirt, shirt, blouse* dan lain sebagainya. Objek yang diamati yaitu *jacket* dengan *style A52*. Dalam pembuatan *jacket style A52* dikerjakan oleh operator dan dibantu dengan mesin produksi. Mesin produksi ditata sedemikian rupa sehingga produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Proses pembuatan *jacket* dengan *style A52* dilakukan beberapa pengendalian kualitas agar sesuai dengan standar *buyer*. Pengendalian kualitas yang dilakukan yaitu terhadap *raw material*, proses, dan produk. Proses pembuatan *jacket style A52* memiliki *standar minute value* (SMV ialah total waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan 1 pc garmen yang didalamnya sudah termasuk *allowance* atau waktu yang dibutuhkan diluar proses *sewing*) 64,7 menit. Namun pada aktualnya waktu yang diperlukan untuk mengerjakan satu unit garmen membutuhkan waktu sekitar 100,25 menit. Proses pengerjaan ini 35,55 menit lebih lama dari SMV yang telah ditentukan, akibatnya berpengaruh pada tidak tercapainya target produksi. Analisa masalah pada produk jaket A52 ini menggunakan *tools* berupa diagram *fishbone* yang ditemukan oleh Profesor Kaoru Ishikawa seorang ilmuwan asal Jepang. Masalah ini terjadi disebabkan karena beberapa faktor yaitu, dari faktor manusia, operator tidak percaya diri ketika menjahit, operator yang kurang fokus ketika bekerja, serta beban kerja operator yang tidak merata. Faktor metode yang disebabkan oleh *handling* tangan yang kurang tepat, *over motion* ketika mengambil dan meletakkan panel, *over motion* ketika menata atau menyelaraskan panel, penggunaan mesin yang berbeda antara aktual dengan OPC, serta *adding* proses yang digunakan pada aktual. Pada faktor mesin ditemukan kendala berupa hasil jahitan dari mesin SNC berserabut, jahitan pada mesin obras loncat, benang bawah menggumpal, jarum sering patah pada mesin SNT (SNL+Template), serta *unconsistant stitching pada bottom hem*. Serta dari faktor material, dapat disebabkan oleh material yang dijahit merupakan material dengan spesifikasi *waterproof*. Setelah dilakukan perbaikan faktor penyebab masalah pada proses *sewing* didapatkan total SMV 86,25. Poin utama yang diperbaiki pada proses pengerjaan *jacket style A52* adalah penggunaan *attachment* berupa magnet jahit dan *acrylic*, serta mengurangi *waste motion* ketika mengambil dan meletakkan panel ke meja transfer.