

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

## Di PT SGS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya *Quantity Output* yang Berdampak pada *Delay Shipment Garment Style \*\*\*\*\*644***

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:

**Bobby Wildan Firdaus**

**NIM. 2103049**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN Di PT SGS

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya *Quantity Output* yang Berdampak pada *Delay Shipment Garment Style \*\*\*\*\*644***

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:**

**Bobby Wildan Firdaus**

**NIM. 2103049**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

## **Di PT SGS**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya *Quantity Output* yang Berdampak pada *Delay Shipment Garment Style \*\*\*\*\*644***

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:**

**Bobby Wildan Firdaus**

**NIM. 2103049**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1: Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.**

**Pembimbing 2: Mega Kumala Ratna, S.ST.**

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

**2023**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

## **Di PT SGS**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Rendahnya *Quantity Output* yang Berdampak pada *Delay Shipment Garment Style \*\*\*\*\*644***

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:**

**Bobby Wildan Firdaus**

**NIM. 2103049**

### **TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

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

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

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

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal: 31/07/23



(Rita Istikowati, S.T., M. T.)  
NIP. 19800308200800320002

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal: 31/07/23

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

Direktur

Tanggal: 31/07/23

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)  
NIP. 19721104200112 1 001

## KATA PENGANTAR

Segala Puji dan Syukur kepada Allah SWT atas berkat, rahmat, serta petunjuknya, penulis dapat menyelesaikan kewajiban melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dan menyusun laporan hasil Praktik Kerja Lapangan ini dengan baik. Terwujudnya laporan ini tidak terlepas dari beberapa pihak yang terlibat dan telah banyak membantu dan memberikan bimbingan kepada penulis, sehingga dapat terlaksana dengan baik, oleh karena itu dalam kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih 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 1 penulisan laporan praktik kerja lapangan.
3. Ibu Mega Kumala R selaku Dosen Pembimbing 2 penulisan laporan praktik kerja lapangan.
4. Ibu Agustina Indri dan Mbak Annisa Zahrani selaku pembimbing dan penanggungjawab mahasiswa AK-Tekstil Solo yang melaksanakan praktik industri di PT PB.
5. Ibu Sri Mulyati selaku mentor praktik kerja lapangan yang telah membimbing saya selama melaksanakan praktik kerja lapangan di departemen *Merchandising*.

Penulis mengucapkan terima kasih dan semoga kebaikan pihak manapun yang turut membantu penulis dalam menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan mendapat imbalan oleh Tuhan YME. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca. Akhir kata, penulis memohon maaf apabila terdapat kesalahan dan kekurangan dalam penulisan.

Surakarta, 25 Mei 2023

Bobby Wildan Firdaus

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR GAMBAR .....	iv
DAFTAR LAMPIRAN .....	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 Kerja Lapangan .....	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Fokus Praktik Kerja Lapangan .....	3
1.6 Metode Pengumpulan Data .....	3
1.7 Kendala Yang Dihadapi Pada Waktu Praktik Kerja Lapangan .....	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.3.1 Permodalan .....	7
2.3.2 Pemasaran .....	9
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
2.4.1 Distribusi Tenaga Kerja.....	10
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.3.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
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 .....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	21
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	21
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	22
3.4 Pengendalian Mutu .....	23
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	23
3.4.2 Proses .....	25
3.4.3 Produk .....	26
BAB IV DISKUSI.....	28
4.1 Latar Belakang.....	28
4.2 Identifikasi Masalah .....	28
4.3 Pembahasan.....	29
BAB V PENUTUP .....	34
5.1 Kesimpulan .....	34
5.2 Saran .....	34
DAFTAR PUSTAKA.....	35
LAMPIRAN .....	37



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Departemen <i>Merchandising</i> .....	6
Gambar 2. 2 Chart Pendapatan PBRX per kuartal .....	8
Gambar 2. 3 Chart Pendapatan PBRX pertahun.....	8
Gambar 3.1 Alur Perencanaan Pengadaan Material .....	15
Gambar 3.2 Alur Proses Produksi.....	16
Gambar 3.3 Ilustrasi Desain <i>Instruction Sheet Style *****644</i> .....	18
Gambar 3.4 Layout Mesin Proses Jaket Style *****644 .....	24
Gambar 3.5 <i>Flow Chart Fabric Inspection</i> .....	24
Gambar 3.6 <i>Flow Chart Accessories Inspection</i> .....	25
Gambar 3.7 <i>Flow Chart Process Inspection</i> .....	27
Gambar 4. 1 <i>Root Cause Analisis Low Output</i> .....	30

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Jam Kerja PT SGS.....	2
Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
Tabel 3.1 Jumlah Mesin Produksi <i>Line</i> .....	18
Tabel 3.2 <i>Layout</i> Mesin Proses Jaket <i>Style *****644</i> .....	19
Tabel 3.3 <i>Breakdown</i> Proses <i>Front Body</i> .....	20
Tabel 3.4 <i>Breakdown</i> Proses Hood.....	20
Tabel 3.5 <i>Breakdown</i> Proses <i>Assembly</i> .....	20
Tabel 3.6 <i>Daily Check Sheet</i> Perawatan Mesin .....	22
Tabel 3.7 <i>Weekly or Monthly Check Sheet</i> Perawatan Mesin .....	22
Tabel 4.1 Data <i>output</i> harian.....	29

## **DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1 Data Distribusi Karyawan PT SGS

## RINGKASAN

Selain Praktik di kampus, mahasiswa AK-Tekstil Solo diwajibkan untuk melakukan praktik kerja lapangan untuk mendapatkan Gambaran lingkungan kerja yang lebih *komprehensif* agar nantinya ketika mahasiswa sudah bekerja di lingkungan industri dapat memaksimalkan pengetahuan dan keterampilan untuk mengimplementasikannya saat bekerja terutama ketika dihadapkan dengan kendala maupun permasalahan. Praktik kerja lapangan (PKL) dilaksanakan di anak perusahaan PT PB Tbk yaitu di PT SGS di departemen *Merchandising*. Alur sistem manufaktur dari PT SGS dimulai dari *Order* turun dari *buyer* yang langsung kita proses dengan *request* material sample ke *supplier* untuk dimintai *approval* sample yang nantinya akan dijadikan acuan dalam proses produksi. Setelahnya *Fabric* dan *Accessories* yang telah *In House* di gudang akan dilakukan pengecekan atau biasa disebut *Fabric Inspection*. Setelah lolos inspeksi maka akan dilanjutkan dengan proses *cutting* yang nantinya diteruskan ke *Distribution Centre* dan dilanjutkan untuk proses *Sewing*. Setelah proses *sewing* garmen yang telah jadi atau biasa disebut *Finished Goods* akan dikemas dalam *carton box* atau proses ini biasa disebut dengan proses *Packing*. Terakhir garmen akan dikirim ke Destinasi yang telah ditentukan. Dalam realitanya, banyak kejadian dimana garmen yang dikirimkan ke pihak *Buyer* mengalami kendala waktu yang bisa kita sebut dengan *Delay Shipment*. Sebenarnya terdapat 3 tinjauan untuk kasus *delay shipment* diantaranya adalah *delay material*, *quality issue*, dan *low output*. Karena *low output* menjadi fokus utama perusahaan dalam pemenuhan *order buyer* tentunya hal tersebut menjadi bahan analisis yang sangat penting. Salah satu faktor penyebab terjadinya *Delay Shipment* adalah rendahnya *Quantity Output* dimana kali ini akan saya analisis menggunakan metode 5M+1E (*Man, Machine, Material, Methods, Measurement + Environment*). Faktor *Man* ditinjau dari ketidakfokusan operator dalam melakukan proses produksi dan ketidaksesuaian *cycle time* karena terlalu banyak proses yang sebenarnya tidak perlu dilakukan. Faktor mesin ditinjau dari kurang layak pakainya mesin dalam melakukan proses produksi baik itu karena rusak maupun performa mesin yang menurun. Faktor Material ditinjau dari keterlambatan material yang datang dikarenakan kerusakan mesin pada proses produksi di departemen sebelumnya. Tinjauan untuk faktor metode karena adanya proses yang baru dikerjakan oleh lini produksi tersebut, jadi para operator membutuhkan waktu untuk beradaptasi. *Measurement* ditinjau dari kesalahan hitung target harian dari supervisor hal tersebut tentu juga memiliki dampak terhadap perusahaan seperti mengeluarkan ekstra biaya baik dari sisi produksi maupun pengiriman, hingga surat peringatan dari *Buyer* baik itu verbal maupun non-verbal. Jika hal demikian sudah terjadi maka perlu penyelesaian dari berbagai solusi dan juga bentuk pencegahan agar permasalahan tersebut tidak terulang lagi. Faktor *Man* dapat diselesaikan dengan pengawasan lebih dari *spv sewing*. Faktor keterlambatan material dapat diselesaikan dengan perubahan jam kerja. Faktor Metode dapat diatasi dengan pengarahan dari *spv sewing* ke proses yang lebih efektif. Untuk permasalahan dari *measurement* diatasi dengan *double check* oleh *spv sewing*. Untuk faktor lingkungan kerja dapat dilakukan *improvement* dengan penataan ulang tata letak mesin. Setelah dilakukan berbagai *improvement* hasil *output* tentu meningkat berdasarkan data. Setelah dilakukan analisis penyelesaian tata letak mesin adalah hal yang paling efektif dilakukan karena menghasilkan hasil yang signifikan walaupun operator tersebut masih belum mencapai target *cycle time*. Selain itu terdapat perbedaan biaya pengiriman yang cukup besar antara pengiriman *by sea* dan *by air*. Oleh karena itu kasus seperti ini perlu diatasi dan dicegah untuk kedepannya lagi.