

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistent Stitching* pada  
*Style Kids Warm Easy Pants*

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:

**INGGIT MAHASARI RIBOWO**

**NIM. 1703018**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistant Stitching* pada  
*Style Kids Warm Easy Pants*

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:

**INGGIT MAHASARI RIBOWO**

**NIM. 1703018**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**DI PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistent Stitching* pada  
*Style Kids Warm Easy Pants***

**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:**

**INGGIT MAHASARI RIBOWO**

**NIM. 1703018**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**DI PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Inconsistent Stitching* pada  
*Style Kids Warm Easy Pants***

**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:**

**INGGIT MAHASARI RIBOWO**

**NIM. 1703018**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

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

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI  
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2019**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini akhirnya dapat terselesaikan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan Gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari bantuan, *support*, kontribusi, dan do'a dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

- Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sekaligus pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan
- Ibu Dinarisni Purwanningrum, S.T., M. Sc selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
- Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST., M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Pimpinan dan staf PT Eco Smart Garmen Indonesia Klego (PT Pan Brother Tbk) yang telah memberikan izin dan fasilitas selama penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
- Orang tua dan keluarga yang selalu memberikan dukungan dan motivasi kepada penulis.

Penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, Agustus 2019

Penulis

Inggit Mahasari Ribowo

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
DAFTAR LAMPIRAN.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3. Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	1
BAB II BAGIAN PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.3.1 Permodalan.....	7
2.3.2 Pemasaran.....	9
2.4 Ketenaga Kerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Ketenaga Kerjaan.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Perusahaan.....	12
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14

3.1.1	Perencanaan Produksi .....	14
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	16
3.2	Produksi .....	18
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	18
3.2.3	Diagram Alur Proses Produksi.....	22
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	26
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian Mutu.....	28
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	28
3.4.2	Proses .....	29
3.4.3	Produk.....	29
BAB IV	DISKUSI.....	31
4.1	Latar Belakang .....	31
4.2	Identifikasi Masalah .....	31
4.3	Pembahasan .....	32
BAB V	PENUTUP .....	35
5.1	Kesimpulan.....	35
5.2	Saran.....	35
DAFTAR ISI	.....	37
LAMPIRAN	.....	38



## DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jam Kerja Karyawan .....	1
Tabel 2.1 Jumlah Karyawan berdasarkan Tingkat Jabatan .....	10
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan berdasarkan Tingkat Pendidikan .....	10
Tabel 2. 3 Jumlah Karyawan berdasarkan Jenis Kelamin .....	11
Tabel 2. 4 Distribusi tenaga kerja.....	12
Tabel 3.1 Format PODO.....	15
Tabel 3. 2 Format monitoring pengendalian produksi .....	16
Tabel 3. 3 Format monitoring pengendalian produksi lanjutan .....	17
Tabel 3.4 Jenis produk PT Eco Smart Garment Indonesia.....	18
Tabel 3. 5 Jumlah dan jenis mesin <i>Kids Warm Easy Pants</i> .....	18
Tabel 3.6 Data perawatan mesin oleh operator .....	27
Tabel 4.1 Data Jumlah <i>Defect</i> .....	32

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Organisasi PT Eco Smart Garment Indonesia.....	5
Gambar 2.2 Anak Usaha Terafiliasi dari PT Pan Brothers Tbk.....	8
Gambar 2.3 Chart perkembangan PT Pan Brothers Tbk.....	8
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi PT Eco Smart Garment Indonesia.....	14
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin Line Komponen <i>Kids Warm Easy Pants</i> .....	20
Gambar 3.3 Tata Letak Mesin Line <i>Hanging Kids Warm Easy Pants</i> .....	21
Gambar 4.1 Diagram Jumlah <i>Defect</i> .....	32
Gambar 4.2 Cacat jahitan <i>incosistant stiching</i> pada <i>waistband</i> .....	33
Gambar 4.3 Cacat jahitan <i>inconsistant stiching</i> pada <i>hemming</i> .....	33
Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone</i> .....	33

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Komposisi <i>Fabric Style Kids Warm Easy Pants</i> .....	38
Lampiran 2 Data Ukuran Style Kids Warm Easy Pants .....	38
Lampiran 3 Struktur organisai PT Eco Smart Garment Indonesia .....	39
Lampiran 4 Operation process chart Kids Warm Easy Pants .....	40

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan bertempat di PT Eco Smart Garment Indonesia atau lebih dikenal dengan PT ESGI Klego yang berlokasi di Desa Blumbang, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali, Provinsi Jawa Tengah. PT ESGI Klego merupakan anak perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk yang khusus memproduksi celana, produksinya sebagian besar di *export* keluar negeri. Alur proses produksi dimulai dari penerimaan *order buyer, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, dan finish good*. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas barang produksi agar sesuai dengan standar *buyer* dilakukan pengecekan garmen sebanyak 100% oleh QC *end line* dan QC Pan, setelah itu dilakukan pengecekan secara *random* oleh QC *buyer*. Dalam proses produksi celana *Style Kids Warm Easy Pants* di *sewing line 22*, ditemukan beberapa permasalahan *defect sewing* antara lain *Inconsistant Stitching, Broken Stitch, Trimming, Run Of Stitch, Puckering, Pleat, Skipped Stitch, dan Dirty/Stain*. Berdasarkan hasil pengamatan yang menjadi *top defect* pada *style* tersebut adalah *Inconsistant Stitching*. Terdapat 3 faktor penyebab terjadinya *Inconsistant Stitching* pada *style* tersebut yaitu faktor manusia, faktor mesin, dan faktor metode. Faktor yang disebabkan oleh manusia adalah kurangnya *skill* operator dan kurang telitinya pada saat proses penjahitan. Faktor yang disebabkan oleh mesin adalah settingan *feed dog* yang terlalu turun. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah proses *marking* posisi *waistband* yang tidak konsisten dan *steam hemming* yang tidak sesuai *pattern*. Solusi untuk mengatasi atau mengurangi *inconsistant stitching* pada saat proses penjahitan adalah dengan memberikan pelatihan untuk operator, memberikan sosialisasi mengenai prosedur kerja (menjahit) yang baik, memperbaiki settingan *feed dog* di sesuaikan dengan materialnya, meningkatkan ketelitian operator pada saat proses *marking* posisi *waistband* dan *steam hemming*.