

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS, TBK

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Minus pada
Jaket *Big Trefoil Style* S2025M005**

**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:
PRIMUS BIMOAJI
NIM. 1703039
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 Ukuran Minus pada
Jaket *Big Trefoil Style* S2025M005**

**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:
PRIMUS BIMOAJI
NIM. 1703039
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 Ukuran Minus pada
Jaket *Big Trefoil Style S2025M005***

**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:
PRIMUS BIMOAJI
NIM. 1703039
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing : Irham Aribowo S.ST.

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS, TBK**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Ukuran Minus pada
Jaket *Big Trefoil Style* S2025M005**

**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:
PRIMUS BIMOAJI
NIM. 1703039
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing

(Irham Aribowo S.ST.)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Hendi Dwi Hardiman, S.ST., M.T)

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Allah Subhanahu Wa Ta'ala yang telah melimpahkan rahmat serta karunia-Nya, sehingga dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Prima Sejati Sejahtera yang merupakan anak perusahaan PT. Pan Brothers, Tbk beralamat di Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Industri ini.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan Praktik kerja Lapangan bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri, serta merupakan salah satu syarat kelulusan bagi mahasiswa semester akhir. Dalam pelaksanaan PKL dan pembuatan Laporan dibantu oleh berbagai pihak. Terima kasih kepada kedua Orang tua dan keluarga yang selalu memberi dukungan. Terima kasih disampaikan pula kepada:

1. PT. Prima Sejati Sejahtera beserta jajarannya selaku industri yang telah memfasilitasi kerja praktik dan mengajarkan dunia kerja.
2. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Hendi Dwi Hardiman, ST, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Rita Istikowati, ST, M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Irham Aribowo, S.ST. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Industri, sehingga penulis dapat menyelesaikannya dengan baik dan benar.
6. Bapak Slamet Supriyanto selaku *Chief Computer Marker* yang telah menjadi mentor selama di *Sample Room*.
7. Rekan-rekan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Keterbatasan kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki membuat penulisan laporan PKL ini masih banyak kekurangan baik dari segi materi, bahasa, serta cara penyajiannya. Maka dari itu dengan segenap kerendahan hati berharap

mendapatkan kritik dan saran yang membangun agar dapat menjadi lebih baik kedepannya.

Harapan kelak agar laporan PKL ini dapat bermanfaat bagi pembaca supaya dapat menambah wawasan, pengetahuan, serta gambaran tentang dunia Industri. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini juga dapat dijadikan contoh dalam pembuatan laporan PKL bagi teman-teman yang membutuhkan baik dari Program Studi Teknik Pembuatan Kain dan Teknik Pembuatan Benang pada umumnya, terkhusus Program Studi Teknik Pembuatan Garmen yang masih berjuang menempuh pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, Agustus 2019

Primus Bimoaji
NIM. 1703039

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Industri	1
1.2 Tujuan Praktik Industri	1
1.3 Batasan Praktik Industri.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 Sejarah Perusahaan.....	3
2.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran Produk	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3 Proses Produksi	22

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	26
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	26
3.3.2	Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.3	Perbaikan Mesin.....	28
3.4	Pengendalian mutu.....	28
3.4.1	Raw Material	29
3.4.2	Proses	30
3.4.3	Produk.....	30
BAB IV DISKUSI.....		32
4.1	Latar Belakang	32
4.2	Identifikasi Masalah	32
4.3	Pembahasan	32
4.3.1	Ukuran Garmen Minus.....	32
4.3.2	<i>Three Stripes</i> Belok-belok	34
BAB V PENUTUP		39
5.1	Kesimpulan.....	39
5.2	Saran.....	39
DAFTAR PUSTAKA.....		41

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	11
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan dan Jenis Kelamin.....	12
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Berdasarkan Bagian dan Gender	12
Tabel 3.1 Size dan Jumlah Jaket Adidas Big Trefoil	21
Tabel 3.2 Mesin yang Digunakan.....	21
Tabel 3.3 Main Component dan Material	23
Tabel 3.4 Proses Front Body	23
Tabel 3.5 Proses Front Body (lanjutan tabel 3.4)	24
Tabel 3.6 Proses Sleeve.....	24
Tabel 3.7 Proses Waistband.....	24
Tabel 3.8 Proses Hood	25
Tabel 3.9 Proses Assembly	25
Tabel 3.10 Checklist Perawatan Harian	27
Tabel 3.11 Checklist Perawatan Berkala	28
Tabel 4.1 Defect yang Ditemukan pada Jaket Adidas Big Trefoil.....	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Sample Room PT. Prima Sejati Sejahtera.....	5
Gambar 2.2 Daftar anak perusahaan terafiliasi.....	10
Gambar 3.1 Flow Chart pembuatan sample garmen.....	17
Gambar 3.2 Sketsa depan Jaket Big Trefoil.....	20
Gambar 3.3 Sketsa belakang Jaket Big Trefoil	20
Gambar 3.4 Lay Out Pembuatan Jaket Big Trefoil	22
Gambar 4.1 Diagram Fishbone Ukuran Garmen Minus	33
Gambar 4.2 Three Stripe Belok-belok.....	34
Gambar 4.3 Diagram Fishbone Three stripe Belok-belok.....	35
Gambar 4.4 Proses Awal Jaket Big Trefoil.....	37
Gambar 4.5 Desain Proses Baru Untuk Produksi	38

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan syarat lulus program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan di *Sample Room* PT. Prima Sejati Sejahtera Kabupaten Boyolali pada tanggal 12 Juni hingga 19 Agustus 2019. PT. Pan Brothers, Tbk didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang. PT. Prima Sejati Sejahtera adalah salah satu anak perusahaan PT. Pan Brothers, Tbk dari hasil *Joint Venture* pada tahun 2014 dengan kepemilikan saham sebesar 99%. Struktur Organisasi *Sample Room* PT. PSS terdiri dari *Operational Director, manager, assistant manager, chief, supervisor* dan operator. PT. Pan Brothers, Tbk adalah sebuah Perseroan Terbuka yang permodalannya berasal dari saham. Pemasaran PT. Pan Brothers, Tbk menggunakan sistem *Job Order* (pesanan) dan *Direct Selling* (langsung). Karyawan di bagian *sample room* PT. PSS berjumlah 584 orang didominasi oleh perempuan sebanyak 345 orang dan laki-laki sebanyak 239 orang. Proses produksi di *sample room* terdiri dari perencanaan, pembuatan pola, pemotongan, sewing, QC, packing, dan MD untuk *approval buyer*. Jenis produk yang diamati di *Sample Room* yaitu jaket Adidas *Big Trefoil* dengan *style* S2025M005. Mesin yang digunakan yaitu SNL, OM4, OM5, BHM, dan MH1. Pemeliharaan dan perawatan mesin yang dilakukan di *sample room* terbagi menjadi 2 yakni perawatan harian (*daily*) dan perawatan berkala (per 6 bulan). Pengendalian mutu pada *raw material* dilakukan pada bahan baku yang akan digunakan untuk produksi seperti potongan komponen, *trim, accessories, art work, dan care label*. Untuk pengendalian proses dilakukan oleh operator dan QC *Inline* sedangkan untuk pengendalian produk oleh QC *Auditor*. Permasalahan yang diambil untuk diidentifikasi berdasarkan banyaknya *defect* yaitu ukuran minus dan 3 *stripe* belok-belok. Ukuran minus disebabkan karena *seam allowance* tidak sesuai dan tekanan sepatu terlalu menekan. Solusi agar tidak terjadi lagi adalah dengan memberi jahitan bantu pada komponen yang digabung dan dengan *setting* tekanan sepatu sesuai ketebalan kain. 3 *stripe* belok-belok disebabkan karena saat menjahit tidak pas dengan lekukan garis setelah *steam* dan tekanan sepatu yang terlalu menekan. Solusi untuk mengatasinya adalah dengan memberi jahitan bantu atau menambahkan alat bantu *acrylic* dan dengan *setting* tekanan sepatu yang sesuai dengan ketebalan kain. Dibuat desain proses baru untuk produksi agar tidak terjadi masalah yang sama saat produksi massal.