

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah *Puckering* pada *Pocket Bags*
dalam Proses Produksi *Track Pants F1925W377***

**Diajukan untuk mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

PUTRI ANA WAHYUNINGSIH

NIM. 1703041

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah *Puckering* pada *Pocket Bags*
dalam Proses Produksi *Track Pants F1925W377***

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

Oleh:

PUTRI ANA WAHYUNINGSIH

NIM. 1703041

Pembimbing : Winarsih, S.Pd

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik : Pengamatan Masalah *Puckering* pada *Pocket Bags*
dalam Proses Produksi *Track Pants F1925W377***

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

Oleh:

PUTRI ANA WAHYUNINGSIH

NIM. 1703041

Pembimbing

(Winarsih, S.Pd)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd)
Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Tanggal

(Drs. Abdilah Benteng, M.Pd.)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas berkat, rahmat dan hidayah-Nya serta kedua orang tua yang selalu memberikan dukungan dan bantuan positif baik secara moril maupun materil sehingga dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk dengan tepat waktu dan semaksimal mungkin. Tujuan dibuatnya laporan ini adalah untuk memenuhi persyaratan penyelesaian pendidikan Diploma II serta untuk mencapai gelar Ahli Muda (A.Ma) pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen (TPG) Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan serta penyusunan laporan ini dapat terlaksana dengan baik tidak terlepas dari bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Abdul Rohman Heryadi, S.ST selaku dosen pembimbing yang telah memberikan pengarahan serta saran dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
2. Winarsih, S.Pd selaku dosen pembimbing yang telah memberikan pengarahan serta saran dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
3. Yoel Santo Andrianus, S.Tr.Bns selaku dosen pembimbing yang telah membantu serta membimbing dalam penulisan hasil laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
4. Rita Istikowati S.T.,M. T selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen AK-Tekstil serta seluruh dosen dan staff pengajar AK–Tekstil, yang telah memberikan bimbingan kepada mahasiswa sebelum melakukan Praktik Kerja Lapangan ini.
5. PT Pan Brothers Tbk selaku pihak industri yang telah memberikan tempat untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
6. Agustina Indriastusti S.Pd selaku penanggung jawab dan pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
7. Staf dan karyawan PT Pan Brothers 8 Sragen yang telah membantu serta membimbing selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers 8 Sragen.

8. Staff dan karyawan PT Prima Sejati Sejahtera 3 yang telah membantu serta membimbing selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Prima Sejati Sejahtera 3.
9. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan oleh penulis yang telah memberikan masukan dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih banyak kesalahan dan jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan, mudah – mudahan laporan ini bermanfaat bagi semua pihak.

Surakarta, September 2019

Penulis

Putri Ana Wahyuningsih

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Produksi	16
3.2 Produksi.....	17

3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi	17
3.2.2	Mesin dan Tata Letak.....	17
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	19
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	19
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	20
3.3.3	Diagram Alir Proses Produksi	21
3.3.4	Sarana Penunjang Produksi	21
3.4	Pengendalian Mutu	22
3.4.1	<i>Raw Material</i>	22
3.4.2	Proses	24
3.4.3	Produk.....	25
BAB IV	DISKUSI	28
4.1	Latar Belakang	28
4.2	Identifikasi Masalah.....	29
4.3	Pembahasan	33
BAB V	PENUTUP	35
5.1	Kesimpulan	35
5.2	Saran	35
DAFTAR	PUSTAKA	36

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Karyawan PT Prima Sejati Sejahtera 3	10
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja PT Prima Sejati Sejahtera 3	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja PT Prima Sejati Sejahtera 3 (lanjutan).....	11
Tabel 3.1 Perencanaan Produksi <i>Track Pants</i> F1925W377	15
Tabel 3.2 <i>Main Component</i> Pembuatan <i>Track Pants</i> F1925W377	16
Tabel 3.3 Penggunaan <i>Accesories</i> Pembuatan <i>Track Pants</i> F1925W377	16
Tabel 3.4 Lembar Pemeliharaan Mesin Harian	19
Tabel 3.5 Lembar Pemeliharaan Mesin Berkala	20
Tabel 3.6 <i>Point Penalty</i> Berdasarkan Panjang <i>Defect</i>	24
Tabel 3.7 Jenis <i>Defect</i> Pengecekan Garmen.....	26
Tabel 3.8 Jenis <i>Defect</i> Pengecekan Garmen (lanjutan)	27
Tabel 4.1 Permasalahan Proses Produksi <i>Track Pants</i> F1925W377 (diolah)	29

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Bagan Dasar Pendirian PT Pan Brothers Tbk	3
Gambar 2.2 Hasil Produksi PT Pan Brothers Tbk	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	6
Gambar 2.4 Pemegang Saham PT Pan Brothers Tbk	9
Gambar 2.5 <i>Prosedure</i> Promosi Karyawan.....	12
Gambar 3.1 Tata Letak Mesin <i>Line 5</i>	18
Gambar 3.2 Mesin <i>Fabric Inspection</i>	22
Gambar 4.1 Ilustrasi Komponen Pembuatan <i>Pocket Bags</i>	30
Gambar 4.2 Ilustrasi <i>Stitch</i> Lapisan <i>Pocket</i> pada <i>Layer Palm Pocket</i>	30
Gambar 4.3 Ilustrasi <i>Join Layer Knukle Pocket</i> pada <i>Front Body</i>	31
Gambar 4.4 Ilustrasi <i>Stitch 1/4</i> pada <i>Welt Side Pocket</i>	31
Gambar 4.5 Ilustrasi Obras <i>Layer Palm Pocket</i> dengan <i>Layer Knukle Pocket</i> ...	32
Gambar 4.6 Hasil Cacat <i>Puckering</i> Pada <i>Pocket Bags</i>	32
Gambar 4.7 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab <i>Puckering Pocket Bags</i>	33
Gambar 4.8 Teflon pada <i>Presser Foot</i> Mesin Obras Benang 5.....	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Desain Track Pants F1925W377

Lampiran 2 *Size Specification Track Pants F1925W377*

Lampiran 3 *OPC (Operation Process Chart) Track Pants F1925W377*

RINGKASAN

PT Pan Brothers Tbk adalah perusahaan terbuka yang bergerak di bidang produksi garmen berlokasi kantor pusatnya di Tangerang dengan pabrik perseroan terletak di Tangerang, Boyolali, dan Sragen. Perusahaan mulai beroperasi secara komersial pada tahun 1981. Sampai Desember 2018 PT Pan Brothers Tbk memiliki 13 anak perusahaan. Salah satunya adalah PT Prima Sejati Sejahtera 3 yang beralamat di Desa Butuh RT 01 / RW 02, Butuh, Mojosongo, Boyolali. Seperti sifatnya bahwa perusahaan ini merupakan perusahaan terbuka maka untuk bagian permodalan perusahaan ini menggunakan sistem saham. Saham Perseroan pertama kali ditawarkan kepada masyarakat di tahun 1990. Pemegang saham pengendali adalah PT Trisetijo Manunggal Utama dengan kepemilikan terbesar yaitu 27,98% . PT Trisetijo Manunggal Utama ini dipegang oleh Ludijanto Setijo sebagai Direktur Utama dan Anne Patricia Sutanto sebagai Wakil Direktur. Ketenagakerjaan pada PT Prima Sejati Sejahtera 3 dilakukan distribusi pada berbagai departemen yaitu departemen *Compliance, Bonding, Cutting, Artwork, Sewing, Warehouse, General Affair, IE, IT, Mekanik, Quality Control, Purchasing, Shipping* serta *Technical* dengan tingkat pendidikan mayoritas adalah SMA (Sekolah Menengah Atas). Proses produksi pada PT Prima Sejati Sejahtera 3 memproduksi pakaian jadi dari *buyer* The North Face dan Adidas. Jenis garmen yang diproduksi *T-shirt, jacket, shortpants, vest, dan pants*. Proses pembuatan garmen ini melalui beberapa proses yaitu pembuatan *marker*, proses pada *warehouse*, proses *cutting*, proses *sewing*, proses *quality control* dan proses *packing*. Perencanaan produksi dilakukan berdasarkan *style* dan *shipment* serta pengendalian produksi dapat dilakukan pada bagian *Supervisor* dan *IE (Industrial Engineering)*. Dalam hal pemeliharaan mesin dilakukan setiap hari dan berkala enam bulan sekali, pemeliharaan ini dilakukan pada bagian mekanik. Perbaikan mesin pada *line sewing* dapat dilakukan oleh *operator* jika termasuk kategori kerusakan ringan, dan dilakukan oleh mekanik jika termasuk kategori kerusakan berat. Pada saat pengecekan bagian *quality control* pada *line* lima PT Prima Sejati Sejahtera 3 terdapat cacat *puckering* pada *pocket bags*, *wrong position* pada kampuh *side seam*, *inconsistent stitching* pada *waistband*, *pleat* pada golbi dan *skip stitch* sehingga diambil sebagai masalah yang dikaji pada bab diskusi. Penyebab dari masalah cacat *puckering* pada hari pertama observasi adalah *operator* yang teburu – buru, *operator* yang lalai terhadap metode yang digunakan dalam proses produksi, teknik mengobras *operator* yang didorong dan pada observasi hari kedua adalah teflon pada *presser foot* yang menipis, settingan gigi pada mesin obras yang tidak sesuai. Solusi dari permasalahan tersebut adalah *operator* diberikan pengarahannya mengenai metode yang benar saat mengobras oleh *Supervisor* dan *Technical* dan dilakukan pergantian teflon pada *presser foot* serta penyetingan ulang pada gigi obras yang dilakukan oleh mekanik. Dari perbaikan tersebut *operator* dapat melakukan proses produksi dengan lancar dan menjalankan metode mengobras yang benar sehingga dapat menyelesaikan target setiap 30 menit pada proses mengobras *pocket bags*.