

# **LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* di Bagian  
*Armhole* pada Jaket F1954MPACK805**

**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:**

**RIKA KURNIAWATI**

**NIM. 1703045**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

# LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT PAN BROTHERS Tbk

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* di Bagian  
*Armhole* pada Jaket F1954MPACK805

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:

**RIKA KURNIAWATI**

**NIM. 1703045**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI  
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* di Bagian  
*Armhole* ada Jaket F1954MPACK805**

**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:

**RIKA KURNIAWATI**

**NIM. 1703045**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdilah Benteng, M.Pd)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT, atas limpahan Rahmat dan Karunia-Nya, serta orang tua yang telah mendukung sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT. Prima Sejati Sejahtera sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Selama mengikuti pendidikan Diploma Dua (D2) Teknik Pembuatan Garmen sampai dengan proses penyelesaian laporan praktik kerja lapangan, berbagai pihak telah memberikan fasilitas, membantu dan membimbing penulis. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Ibu Winarsih, S.Pd selaku dosen pembimbing yang telah memberi bimbingan pada penulis.
2. Ibu Agustina Indri, S.Pd selaku HRM PT Pan Brothers Tbk.
3. Bapak Hendar, selaku HRD PT Prima Sejati Sejahtera 3.
4. Ibu Ratmi dan Ibu Ros selaku pembimbing selama di departemen *sewing*.
5. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Ibu Rita Istikowati, S.T,M.T selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
8. Teman-teman seperjuangan mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Garmen angkatan 2017, yang telah banyak berdiskusi dan bekerja sama dengan penulis selama masa pendidikan.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas sehingga dalam penulisan tugas akhir ini masih banyak ditemukan kekurangan baik mengenai materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Penulis berharap agar laporan ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah pengetahuan, ilmu, serta sebagai contoh pembuatan laporan bagi teman-teman yang masih

belajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan Program Studi Teknik Pembuatan Kain pada umumnya, serta Program Studi Teknik Pembuatan Garmen pada khususnya.

Surakarta, September 2019

Penulis

Rika Kurniawati

(1703045)

## DAFTAR ISI

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.....	1
1.2    Tempat Pelaksanaan, Manfaat dan Tujuan.....	1
1.3    Metode Pengumpulan Data.....	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.....	6
2.3    Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.4    Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1    Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2    Distribusi Tenaga Kerja ( <i>Shift</i> dan <i>nonshift</i> ).....	10
2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	11
2.4.4    Sistem Pengupahan 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.....	15
3.2    Produksi.....	16
3.2.1    Jenis dan Jumlah Produksi.....	16
3.2.2    Mesin dan Tata Letak.....	16
3.2.3    Proses Produksi.....	17
3.2.4    Sarana Penunjang Produksi.....	19
3.3    Pemeliharaan dan Perbaikan.....	20

3.3.1	Pemeliharaan mesin.....	20
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	21
3.4	Pengendalian Mutu.....	21
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	21
3.4.2	Proses .....	22
3.4.3	Produk.....	22
BAB IV	DISKUSI.....	24
4.1	Latar Belakang .....	24
4.2	Identifikasi Masalah .....	24
4.3	Pembahasan .....	25
BAB V	PENUTUP .....	27
5.1	Kesimpulan.....	27
5.2	Saran.....	27
DAFTAR	PUSTAKA.....	28



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	9
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja PT Prima Sejati Sejahtera 3 .....	10
Tabel 4.1 Persentase Masalah .....	24

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	6
Gambar 2.3 Sistem Pengembangan Karyawan .....	12
Gambar 3.1 <i>Layout</i> Mesin dan Tata Letak <i>Line</i> 11.....	16
Gambar 3.2 Alur proses produksi jaket F1954MPACK805.....	18
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i> Permasalahan Jaket F1954MPACK805 .....	25

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Checklist</i> Perawatan Mesin .....	29
---	----

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kewajiban mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL juga dapat digunakan sebagai momentum untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat pada saat menerima ilmu teori dikelas maupun ilmu praktik di *workshop*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Prima Sejati Sejahtera 3 PT Pan Brothers Tbk yang beralamat di Desa Butuh RT 01/01 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan selama kurang lebih dua bulan, dimulai dari tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan tanggal 19 Agustus 2019. Produk garmen yang sering dibuat oleh PSS 3 adalah *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear*. Selain proses praktik kerja lapangan juga mempelajari cara pengendalian kuantitas produksi dan pengendalian mutu mulai dari bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi sampai produk jadi. Pengendalian kuantitas produksi bertujuan untuk memastikan jumlah hasil produksi sesuai dengan waktu yang tersedia, sedangkan pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi dari *buyer* mulai dari bahan baku, proses dan hasil akhirnya. Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah jaket *style F1954MPACK805* dengan total *quantity* 12.563 *pcs*, khususnya di *line* 11 memproduksi sebanyak 7.676 *pcs* yang dikerjakan selama 16 hari dengan jumlah operator 53 orang. Dalam proses pengerjaan jaket F1954MPACK805 terdapat permasalahan pada proses pengerjaannya. Selama melakukan pengamatan proses produksi ditemukan kendala yaitu *puckering* pada sambungan *armhole* yang disebabkan oleh 2 faktor yaitu faktor metode dan manusia. Faktor yang disebabkan oleh manusia yaitu operator tidak konsisten dalam melakukan pekerjaan. Sedangkan pada faktor metode kesalahan *handling* pada saat proses penjahitan. Solusi masalah yang disebabkan oleh faktor manusia adalah memberikan pengawasan terhadap kinerja operator agar lebih teliti dalam bekerja. Kemudian solusi masalah yang disebabkan oleh faktor metode adalah dengan menarik komponen *front body* menyesuaikan dengan potongan lengan agar hasilnya tidak kerut.