

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus kajian : Permasalahan dan Penyelesaian Pada Kemeja *Style*
NFOA4NCQ**

**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:

TEGAR YOGA PRATAMA

NIM. 1803016

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus kajian: Permasalahan dan Penyelesaian Pada Kemeja *Style*
NFOA4NCQ**

**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:

TEGAR YOGA PRATAMA

NIM. 1803016

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus kajian: Permasalahan dan Penyelesaian Pada Kemeja *Style*
NFOA4NCQ**

**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:

TEGAR YOGA PRATAMA

NIM. 1803016

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Rita Istikowati, S.T., M.T

Pembimbing II : Yoel S. A., S.Tr.Bns

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

2020

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

**Kasus kajian : Permasalahan dan Penyelesaian Pada Kemeja *Style*
NFOA4NCQ**

**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:

TEGAR YOGA PRATAMA

NIM. 1803016

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

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

(Yoel S. A., S.Tr.Bns)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Rita Istikowati, S.T., M.T

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga kami dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dan dapat menyusun laporan ini dengan baik sebagai syarat melengkapi kegiatan belajar di semester genap dan bukti bahwa mahasiswa telah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan, dukungan serta saran kepada kami.

Penulis 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 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Agustina Indriastuti selaku pembimbing di PT Pan Brothers Tbk serta semua *staff* dan karyawan di PT Pan Brothers Tbk yang telah membantu serta membimbing selama melakukan Praktik Kerja Lapangan.
4. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku dosen pembimbing yang membantu dan meluangkan waktunya dalam penyelesaian laporan penulis.
5. Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan kekeliruan dalam penulisan laporan ini. Untuk itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari pembaca. Akhirnya penulis mengucapkan terima kasih atas segala dukungan dan bantuan sehingga laporan ini dapat tersusun dengan baik.

Surakarta, Juli 2020

Tegar Yoga Pratama
NIM: 1803016

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	iv
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
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	13
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian produksi.....	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan pengembangan karyawan	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan fasilitas karyawan.....	17
BAB III Bagian Produksi.....	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.2 Produksi	25
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29
3.4 Pengendalian Mutu.....	31
BAB IV Diskusi	36
4.1 Latar Belakang	36
4.2 Identifikasi Masalah	37
4.3 Pembahasan	39
BAB V Penutup.....	45
5.1 Kesimpulan.....	45
5.2 Saran.....	46

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tabel Entitas Anak PT Pan Brothers Tbk	4
Tabel 2. 2 Komposisi pemegang saham PT Pan Brothers Tbk	13
Tabel 2. 3 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin	14
Tabel 2. 4 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan.....	15
Tabel 2. 5 Tenaga Kerja berdasarkan jabatan	15
Tabel 2. 6 Distribusi Tenaga Kerja PT Berkah Indo Garment Ungaran	16
Tabel 3. 1 Perhitungan 4 Point <i>System</i>	31
Tabel 3. 2 Tabel AQL (<i>Acceptable Quality Level</i>).....	32
Tabel 4. 1 Data QC End- <i>Line line</i> 1	36
Tabel 4. 2 Top <i>defect</i> pada <i>line</i> 1 <i>style</i> NFOAA4NCQ	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasi PT Berkah Indo Garment Ungaran.....	6
Gambar 3. 1 Contoh Papan Digital Output <i>line sewing</i>	24
Gambar 3. 2 Tampak depan <i>style</i> NFOA4NCQ warna blue wings tail.....	25
Gambar 3. 3 Tampak belakang <i>style</i> NFOA4NCQ warna asphalt grey	26
Gambar 3. 4 Mesin dan tata letak <i>line</i> 1	27
Gambar 3. 5 Proses produksi <i>style</i> NFOA4NCQ.....	28
Gambar 3. 6 Standart pengecekan per proses <i>style</i> NFOA4NCQ.....	34
Gambar 4. 1 Contoh <i>defect puckering at armhole</i>	38
Gambar 4. 2 <i>defect high low at placket</i>	38
Gambar 4. 3 <i>Run of stitch at side seam</i>	39
Gambar 4. 4 Diagram <i>fishbone</i> masalah <i>puckering at armhole</i>	40
Gambar 4. 5 Diagram <i>fishbone</i> masalah <i>High low at placket</i>	42
Gambar 4. 6 Diagram <i>fishbone</i> masalah <i>Run of stitch at side seam</i>	43

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Dalam hal ini Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) bekerja sama dengan pihak Industri Tekstil dan Produk Tekstil, serta menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri tersebut. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu entitas anak PT Pan Brothers Tbk (*PBRX*), yaitu PT Berkah Indo Garment Ungaran Jawa Tengah. PKL dilaksanakan selama kurang lebih dua bulan, dimulai pada 11 Desember 2019 sampai dengan 11 Februari 2020. Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah proses pembuatan kemeja *Style NFOA4NCQ*. Tujuan dari PKL ini adalah mengetahui proses pembuatan Kemeja *Style NFOA4NCQ* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada proses pembuatan Kemeja *Style NFOA4NCQ*. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan multinasional yang bergerak dibidang tekstil, terutama manufaktur garmen, yang didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980. Kantor dan pabrik pusat berlokasi di Jl. Siliwangi No. 178 Jatiuwung, Tangerang 15133 Indonesia. Pada tahun 2016 PT Pan Brothers Tbk mendirikan anak perusahaan yaitu PT Berkah Indo Garment yang terletak di Ungaran Jawa Tengah. PT Berkah Indo Garment memasok *apparel* untuk *brand TNF (The North Face), ADIDAS, COLUMBIA* dan *BERGHAUS*. Proses pembuatan Kemeja *style NFOA4NCQ* dikerjakan oleh *line sewing*, dalam satu *line sewing* terdapat dua bagian yaitu bagian belakang adalah *line unit* dan bagian depan adalah *line Assembly*. Pengendalian selama proses produksi dilakukan untuk memantau agar selesai tepat waktu sesuai target yang ditentukan. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (garmen) untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Pada saat melakukan penelitian selama dua bulan, ada beberapa kemeja yang ditemukan salah satunya *deffect puckering* pada *armhole, High low at placket, Run of stitch* pada *sideseam*. Faktor dari masalah tersebut disebabkan oleh manusia, material, metode dan mesinnya. Untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah dengan melatih dan memberi contoh *operator* bagaimana cara *handling* yang baik dan benar untuk tiga masalah tersebut. Mengatur *Settingan* mesin dengan tepat, mengetahui jenis dan karekter kain yang sedang dikerjakan, memberi himbauan bahwa kualitas produk harus diperhatikan serta memberi arahan mengenai tanggung jawab dalam mengerjakan tugasnya.