

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

Kasus kajian: Permasalahan dan penyelesaian masalah pada produksi sampel produk kemeja *casual A5A2Y*

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:

**Wahyu Pertiwi S**

**NIM. 1803017**

**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 masalah pada produksi sampel produk kemeja *casual* A5A2Y

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:

**Wahyu Pertiwi S**

**NIM. 1803017**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

**Pembimbing II : Nurul Anwar, S. ST**

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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

## **DI PT PAN BROTHERS Tbk**

Kasus kajian: Permasalahan dan penyelesaian masalah pada produksi sampel produk kemeja *casual* A5A2Y

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:

**Wahyu Pertiwi S**

**NIM. 1803017**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**



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

**Pembimbing II**



**(Nurul Anwar, S. ST)**

**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, S.E, M.)

## KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga 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. Ucapan terimakasih ditujukan kepada:

- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi kesempatan untuk melaksanakan praktik industri.
- Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi pembekalan sebelum melaksanakan praktik kerja lapangan.
- Bapak Yulius sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi bimbingan sebelum pelaksanaan praktik kerja lapangan.
- Ibu Rita Istikowati, S.T, M.T selaku Dosen Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi bimbingan dalam pembuatan laporan praktik kerja lapangan.
- Ibu Agustina & Bapak Andra selaku HRM PT Pan Brothers Tbk, yang telah membimbing dan memberi motivasi selama praktik kerja lapangan.
- Bapak Dedy selaku TND Sample Room, yang telah memberi arahan serta bimbingan kepada penulis selama praktik kerja lapangan.
- Ibu Siti Ropiah selaku Chief Sample Room, yang telah menjadi mentor selama Praktik Kerja kerja lapangan.

- Teman-teman, yang selalu memberi semangat dan motivasi selama praktik kerja lapangan.

Diucapkan terimakasih atas segala dukungan dan bantuan sehingga laporan ini dapat tersusun dengan baik, semoga laporan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, Juli 2020

Wahyu Pertiwi S

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	v
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vi
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	vii
<b>RINGKASAN</b> .....	viii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Metode Pengumpulan Data .....	2
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk struktur organisasi .....	5
2.2.2 Uraian tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	13
2.3.1 Permodalan .....	13
2.3.2 Pemasaran .....	14
2.4 Ketenagakerjaan .....	15
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	15
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	16
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	16
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	18
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	21
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	23
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	23
3.2 Produksi .....	24
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	25
3.2.3 Proses Produksi .....	26

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	31
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	32
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	32
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	33
3.4 Pengendalian Mutu.....	33
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	34
3.4.2 Proses .....	35
3.4.3 Produk.....	37
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	<b>38</b>
4.1 Latar Belakang .....	38
4.2 Identifikasi Masalah .....	38
4.3 Pembahasan .....	39
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	<b>47</b>
5.1 Kesimpulan.....	47
5.2 Saran.....	49
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>50</b>
<b>LAMPIRAN</b>	



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar saham PT Pan Brothers Tbk .....	13
Tabel 2.2 Daftar pemegang saham PT Pan Brothers Tbk.....	14
Tabel 2.3 Pendapatan PT Pan Brothers Tbk.....	14
Tabel 2.4 Tingkat Pendidikan Karyawan Sample Room.....	15
Tabel 2.5 Distribusi tenaga kerja.....	16
Tabel 3.1 Jenis produk yang diproduksi di <i>sample room</i> .....	25
Tabel 3.2 Keterangan kode mesin .....	26
Tabel 3.3 Urutan proses dan mesin yang digunakan dalam proses <i>sewing</i> sampel kemeja <i>casual A5A2Y</i> .....	30
Tabel 3.4 Form perawatan mesin <i>sample room</i> .....	33
Tabel 3. 5 Urutan proses dan standar kualitas sampel kemeja <i>casual A5A2Y</i> ...	35
Tabel 4.1 <i>Defect</i> yang ditemukam pada sampel kemeja <i>casual A5A2Y</i> .....	38
Tabel 4. 2 Faktor <i>material</i> yang menyebabkan ukuran minus .....	40
Tabel 4.3 Faktor <i>methode</i> yang menyebabkan ukuran minus.....	41
Tabel 4.4 Faktor mesin yang menyebabkan <i>jump stitch</i> .....	42
Tabel 4.5 Faktor <i>material</i> yang menyebabkan <i>jump stitch</i> .....	44
Tabel 4.6 Faktor <i>methode</i> yang menyebabkan <i>puckering</i> .....	45
Tabel 4. 7 Faktor <i>machine</i> yang menyebabkan <i>puckering</i> .....	46

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2.2 Logo I-PAN .....	4
Gambar 2.3 Struktur organisasi <i>sample room</i> .....	6
Gambar 3.1 <i>Flow</i> proses produksi <i>sample room</i> .....	22
Gambar 3.2 <i>Flow follow up target sample</i> .....	24
Gambar 3.3 Tata letak mesin <i>sample room</i> .....	25
Gambar 3.4 <i>Operation chart</i> sampel kemeja <i>casual A5A2Y</i> .....	29
Gambar 4.1 <i>Fishbone</i> faktor penyebab terjadinya ukuran minus .....	39
Gambar 4.2 <i>Fishbone</i> faktor penyebab terjadinya <i>jump stitch</i> .....	39
Gambar 4.3 <i>Fishbone</i> faktor penyebab terjadinya <i>puckering</i> .....	39
Gambar 4.4 Contoh <i>jump stitch</i> .....	42
Gambar 4.5 Pemasangan jarum dan setingan <i>rotary</i> mesin <i>single needle</i> .....	43
Gambar 4. 6 Contoh <i>defect puckering</i> .....	45

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Awards* yang diraih oleh PT Pan Brothers Tbk

Lampiran 2 Produk yang dihasilkan PT Pan Brothers Tbk

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan tugas akhir Mahasiswa Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta untuk memenuhi kurikulum yang ada. Mahasiswa diwajibkan menjalani program praktik kerja lapangan yang disesuaikan dengan program studi masing-masing sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilakukan di PT Pan Brothers Tbk. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang produksi utamanya berupa pakaian dan beberapa variannya. Perusahaan ini pertama kali didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten. Produk utama buatan perusahaan ini antara lain pakaian rajutan, pakaian tenunan dan jaket tenunan. PT Pan Brothers Tbk membuka anak cabangnya di beberapa tempat, seperti di Tangerang, Sukabumi, Boyolali dan Sragen. Produk buatan PT Pan Brothers Tbk dibuat berdasarkan pesanan dari konsumen dan pemasarannya dengan cara di ekspor. Beberapa negara tujuan ekspor perusahaan ini di antaranya Amerika Serikat, Eropa, Canada, Jepang, Australia dan beberapa negara lainnya. Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT Pan Brothers Tbk adalah *sample* kemeja *casual* A5A2Y. Dalam pembuatan *sample* kemeja *casual* A5A2Y terdapat 30 proses *sewing* dan jenis mesin yang digunakan yaitu: mesin *single needle*, mesin obras 3 & 5 dan mesin pasang *snap button*. Selama proses *sewing* ada beberapa *defect* yang ditemui, antara lain: 1. ukuran minus pada panjang plake dan lebar *back yoke*, *jump stitch* pada *finish collar*; 2. *top stitching back yoke* dan *hemming sleeve*; 3. *Puckering* pada *stand collar* dan *armhole*. *Defect* tersebut terjadi karena beberapa faktor, yaitu: *mechine*, *methode*, *material* dan *man power*. Akar masalah penyebab terjadinya *defect* pada proses *sewing sample* kemeja *casual* A5A2Y, yaitu: 1. Ukuran minus pada *sample* kemeja *casual* A5A2Y disebabkan karena operator menggunakan uap saat melakukan *steam*, sedangkan kain yang digunakan menyusut saat di *steam*. Selain itu, pengambilan kampuh pada saat menjahit *back yoke* terlalu banyak sehingga terjadi ukuran minus; 2. *Jump stitch* pada *sample* kemeja *casual* A5A2Y disebabkan oleh setingan *rotary* yang tidak sesuai dengan bahan, karena kain yang digunakan untuk *sample* kemeja *casual* A5A2Y berbeda-beda jadi operator harus menyesuaikan setingan *rotary* dengan bahan yang akan dijahit. Kemudian penggunaan benang atas dan benang bawah berbeda, sehingga penyetingan tegangan benang atas dan bawah berbeda, harus sesuai dengan ukuran benang. Penyebab selanjutnya yaitu penggunaan nomor jarum yang tidak sesuai. Karena kain yang dijahit ketebalannya berbeda-beda jadi operator harus mengganti jarum setiap berganti kain yang akan dijahit, dan itu kadang tidak dilakukan oleh operator sehingga terjadi *jump stitch*; 3. *Puckering* pada *sample* kemeja *casual* A5A2Y disebabkan oleh tegangan benang yang terlalu kencang, sehingga jahitan tegang dan terjadi *puckering*. kemudian panjang *collar* lebih panjang dari pada panjang kerung leher dan pembagian sisa kain lengan tidak rata pada *armhole*.