

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* pada  
Celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI***

**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:**

**ISNAINI MARFU'AH**

**NIM. 1803023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* pada  
Celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI***

**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:**

**ISNAINI MARFU'AH**

**NIM. 1803023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* pada  
Celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI***

**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:**

**ISNAINI MARFU'AH**

**NIM. 1803023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing 1 : Suwarni, S. Pd

Pembimbing 2 : Yoel Santo Andrianus, S. Tr. Bns

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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering* pada  
Celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI***

**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:**

**ISNAINI MARFU'AH**

**NIM. 1803023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Suwarni, S. Pd)**

**(Yoel Santo Andrianus. Tr. Bns)**

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

**2020**



## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Suwarni, S. Pd)

**Ketua Program Studi**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM)

## KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers, Tbk dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan. Laporan ini disusun guna melengkapi salah satu persyaratan kelulusan program studi Diploma II bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak. Terima kasih penulis sampaikan kepada:

1. Bapak Yoel Santo Andrianus, S. Tr. Bns selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Agustina Indri dan Bapak Andra selaku pembimbing di PT Pan Brothers, Tbk.
3. Karyawan karyawan yang sudah berbagi pengalaman dan pengetahuan selama kami melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE., MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Orang tua saya yang telah memberikan dukungan materiil dan doa kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan dengan lancar.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapat balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, Juni 2020

Isnaini Marfu'ah

NIM. 1803023

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	i
KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
RINGKASAN .....	vi
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Metodologi Pengumpulan Data .....	2
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>3</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	4
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagakerjaan.....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	11
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI .....</b>	<b>13</b>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	13
3.2 Produksi.....	14
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	14
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	15
3.2.3 Proses Produksi .....	17
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	21



3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	21
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	22
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	23
3.4 Pengendalian Mutu .....	24
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	24
3.4.2 Proses .....	26
3.4.3 Produk .....	28
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>29</b>
4.1 Latar Belakang Masalah .....	29
4.2 Identifikasi Masalah .....	29
4.3 Pembahasan .....	30
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>34</b>
5.1 Kesimpulan .....	34
5.2 Saran .....	35
DAFTAR PUSTAKA .....	<b>36</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Afiliasi Anak Perusahaan PT Pan Brothers, Tbk .....	4
Tabel 2. 2 Daftar Pemegang Saham Perusahaan PT Pan Brothers, Tbk.....	8
Tabel 2. 3 Data Keuangan PT Pan Brothers, Tbk tahun 2019.....	8
Tabel 2. 4 Komposisi karyawan berdasarkan tingkat pendidikan .....	9
Tabel 2. 5 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
Tabel 2. 5 Distribusi Tenaga Kerja (Lanjutan) .....	10
Tabel 3. 1 Penjelasan peta proses penjahitan garmen celana <i>Swim Short style 3S</i> BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI.....	20
Tabel 3. 2 Jenis dan jumlah komponen Celana <i>Swim Short</i> .....	25
Tabel 3. 3 Jenis dan jumlah aksesoris Celana <i>Swim Short</i> .....	26
Tabel 4. 1 <i>Defect</i> yang terjadi pada celana <i>Swim Short style 3S</i> BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI.....	29
Tabel 4. 1 <i>Defect</i> yang terjadi pada celana <i>Swim Short style 3S</i> BOS SHORT SL S20ISSW0311SD (Lanjutan) .....	30
Tabel 4. 2 Analisa Penyelesaian masalah <i>Puckering</i> .....	32

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 <i>Production Layout</i> Celana <i>Swim Short</i> .....	16
Gambar 3. 2 Alur proses departemen <i>sewing</i> .....	17
Gambar 3. 3 Celana <i>Swim Short style</i> 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI.	18
Gambar 3. 4 Peta Proses Penjahitan Garmen celana <i>Swim Short style</i> 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI.....	19
Gambar 3. 5 <i>Form Checklist</i> Perawatan Mesin Jahit .....	23
Gambar 4. 1 <i>Fishbone</i> Pembahasan Diskusi Masalah.....	30

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Prima Sejati Sejahtera 3 yang merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers, Tbk. PT Prima Sejati Sejahtera 3 beralamat di Desa Butuh RT 01/ RW 02 Dukuh Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. PKL dilaksanakan mulai tanggal 15 Juni s/d 1 Juli 2020. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI*. Tujuan praktik kerja lapangan ini adalah untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu(ilmu teori dan ilmu praktik) yang didapat di kampus dalam dunia kerja di industri, untuk mengetahui alur proses produksi, mengetahui permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi, serta mengetahui cara penyelesaian masalah yang terjadi pada proses produksi mengetahui alur proses produksi. PT Pan Brothers, Tbk merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil, terutama manufaktur garmen. PT Pan Brothers, Tbk didirikan berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamarta, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980 kemudian diubah dengan akta notaris No.58 tanggal 16 Oktober 1980. Proses produksi celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI* dikerjakan oleh *line Assembling Small Cell(ASC)* 1 di departemen *sewing*. Jumlah produksi untuk per setengah jamnya yaitu 30 pcs dengan kapasitas produksi 500 unit per hari dengan jumlah *operator* sebanyak 28 *operator*. Proses produksi dimulai dari *loading* kain dari DC(*Distribution Center*) hingga proses *steam*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, aksesoris, proses setengah jadi, dan produk jadi. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau waktu hasil produksi agar dapat selesai tepat waktu yaitu sesuai dengan target yang telah ditetapkan. Sementara itu, pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi produk. Dalam produksi celana *Swim Short style 3S BOS SHORT SL S20ISSW0311SDI* telah ditemukan beberapa masalah yang sering terjadi. Salah satu yang menjadi *top defect* tersebut adalah *puckering/kerut*. *Puckering* adalah kerut pada kain karena proses jahitan. *Defect puckering/kerut* tersebut disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya, Faktor material, faktor metode, faktor *environment* faktor mesin dan faktor manusia. Faktor utama penyebab *puckering/kerut* yaitu faktor mesin dan faktor manusia. Faktor manusia, *operator* baru sebaiknya belajar menguasai proses dengan baik dan dibantu oleh *Supervisor* dan *change over*, kurangnya sikap *quality awareness* sehingga perlu menanamkan sikap *quality awareness* pada diri sendiri, *Supervisor* sebaiknya memberikan cara cepat atau solusi kepada *operator* dan kurangi berteriak-teriak/membentak kerana akan membuat *operator* tertekan dan berpengaruh pada hasil jahitan dan *output*, kurangnya konsentrasi sehingga perlu minum air yang cukup, kepala jangan terlalu nunduk dan posisikan senyaman mungkin serta sesekali istirahat untuk mengurangi kelelahan, cuci muka atau beri waktu untuk meregangkan otot-otot. Faktor *machine* yaitu mengatur tegangan benang atas dan bawah dengan benar untuk mengurangi *defect*, menyesuaikan alur benang sebelum menggunakan mesin, karena tidak adanya *puller/roller* sebaiknya diberi *tools* tambahan yaitu *puller/ roller* karena *tools* ini akan memudahkan dalam proses *top stitch* dengan menggunakan mesin DNL dan bisa mengurangi *defect puckering/ kerut*.