

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Bocor dan  
Menggelembungnya Hasil *Seam Sealing* pada Jaket *StyleS2002M100***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Di Akademi Komunitas  
Industry Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**FITRIA PREHATINI**

**NIM. 1803058**

**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 Bocor dan  
Mengelembungnya Hasil *Seam Sealing* pada Jaket *Style S2002M100***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Di Akademi Komunitas  
Industry Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**FITRIA PREHATINI**

**NIM. 1803058**

**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 Bocor dan  
Mengelembungnya Hasil *Seam Sealing* pada Jaket *Style S2002M100***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Di Akademi Komunitas  
Industry Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**FITRIA PREHATINI**

**NIM. 1803058**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing : Miswar Adi Noviar, S.T**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Bocor dan  
Menggelembungnya Hasil *Seam Sealing* pada Jaket *Style S2002M100***

**Diajukan untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan Lapangan  
(PKL) dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II Di Akademi  
Komunitas Industry Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

**FITRIA PREHATINI**

**NIM. 1803058**

**Teknik Pembuatan Garmen**

**Pembimbing**

**(Miswar Adi Noviar, S.T)**

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

**2020**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

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

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)



## KATA PENGANTAR

Kami panjatkan puji syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Praktik Industri dengan baik. Tujuan penulisan laporan ini yaitu sebagai pemenuhan tugas Semester 3 serta sebagai bentuk evaluasi dari praktik industri yang telah dilakukan.

Praktik Industri merupakan sarana penunjang dari teori praktik yang didapatkan di kampus, oleh karena itu Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta menjalin kerja sama yang baik dengan pihak dunia industri, dimana pihak dunia industri menuntut mahasiswa memiliki kompetensi yang baik dan nantinya siap kerja.

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Miswar Adi Noviar, S.T. selaku Dosen Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Mbak Desy, Bapak Arby, Bapak Fuat, Ibu Sutyem, Mas Rohmat, Bapak Nanang, Bapak Rizal, Mas Wahid, Mas Dika, Bapak Dedy, Bapak Lito, Mbak Niken, Mas Ipnu, Mbak Harum, Mas Aditya, Ibu Anis, serta masih banyak lagi yang tidak bisa disebutkan satu per satu, selaku Pembimbing di PT Pan Brothers Group.
3. Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan Wawan Adi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Prodi Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ornastya Pertiwi Wulandari dan Wiratama Bimby Andesito selaku mentor praktik industri.

Laporan ini disusun dengan sebaik-baiknya namun saran dan kritik yang sifatnya membangun dari semua pihak sangat diperlukan dan harapan saya semoga laporan ini dapat memberikan ilmu pengetahuan baru bagi pembaca dan penulis.

Surakarta, 2 Juli 2020

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized 'F' followed by a horizontal line and a vertical stroke.

(Fitria Prehatini)

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>i</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>vi</b>
<b>RINGKASAN .....</b>	<b>vii</b>
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	10
2.4 Ketenagakerjaan .....	12
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
<b>1.1 Latar Belakang .....</b>	<b>1</b>
<b>1.2 Tujuan .....</b>	<b>1</b>
<b>1.3 Batasan Permasalahan .....</b>	<b>2</b>
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>3</b>
<b>2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....</b>	<b>3</b>
<b>2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....</b>	<b>7</b>
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Prima Sejati Sejahtera 1 .....	7
2.2.2 Urutan Tugas .....	8
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan .....	12
2.4.2 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan .....	14
2.4.3 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	16
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI .....</b>	<b>18</b>
<b>3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....</b>	<b>18</b>
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
<b>3.2 Produksi.....</b>	<b>19</b>
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	20
3.2.3 Proses Produksi .....	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	26
<b>3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....</b>	<b>26</b>
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	27
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	28

<b>3.4 Pengendalian Mutu .....</b>	<b>28</b>
3.4.1 Raw Material .....	29
3.4.2 Proses .....	31
3.4.3 Produk.....	33
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>38</b>
<b>4.1 Latar Blakang .....</b>	<b>38</b>
<b>4.2 Identifikasi masalah .....</b>	<b>39</b>
<b>4.3 Pembahasan .....</b>	<b>40</b>
4.3.1 Pembahasan Simulasi.....	43
<b>BAB V PENUTUP .....</b>	<b>50</b>
<b>5.1 Kesimpulan.....</b>	<b>50</b>
<b>5.2 Saran .....</b>	<b>50</b>
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>52</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Entitas anak Perusahaan Pan Brothers Tbk .....	4
Tabel 2.2 Komposisi saham anak usaha PT Pan Brothers Tbk .....	10
Tabel 2.3 Pemilik saham PT Pan Brothers Tbk .....	11
Tabel 2.4 Pendapatan dan laba PT Pan Brothers Tbk .....	12
Tabel 2.5 Tenaga kerja PT Prima Sejati Sejahtera berdasarkan jenjang pendidikan .....	13
Tabel 2.6 Tenaga kerja PT Prima Sejati Sejahtera berdasarkan jabatan .....	13
Tabel 2.7 Program karyawan <i>hardskill</i> karyawan .....	15
Tabel 3.1 <i>Flowchart</i> alur proses produksi .....	16
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah mesin .....	21
Tabel 3.3 Proses produksi Jaket S2002M100 .....	22
Tabel 3.4 <i>Checklist</i> perawatan berkala .....	26
Tabel 4.1 Analisis penyebab dan perbaikan bocornya hasil <i>seam sealing</i> ..	41
Tabel 4.2 Proses tindakan yang dominan .....	46

## DAFTAR GAMBAR

Bambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	5
Bambar 2.3 <i>Corporate culture</i> .....	6
Gambar 2.4 Struktur organisasi <i>Eksecutive</i> PT Pan Brithers Tbk.....	7
Gambar 2.5 Struktur organisasi PT Prima Sejati Sejahtera.....	8
Gambar 3.1 Sketsa <i>Style</i> S2002M100.....	20
Gambar 3.2 Tata letak mesin.....	22
Gambar 3.3 Peta proses produksi <i>style</i> S2002M100.....	25
Gambar 4.1 Sketsa Jakte S2002M100.....	39
Gambar 4.2 Diagram fishbone.....	41
Gambar 4.3 Pengurutan panel.....	43
Gambar 4.4 Meratakan panel.....	44
Gambar 4.5 Lipatan hemming.....	44
Gambar 4.6 Penarikan saat proses produksi.....	45
Gambar 4.7 Posisi tangan saat memasang seam sealing.....	45
Gambar 4.8 panjang jahitan dari mulai sampai selesai.....	46
Gambar 4.9 Penataan panel.....	46
Gambar 4.10 Mesin seam sealing.....	47
Gambar 4.11 sealing.....	48
Gambar 4.12 Sarung tangan.....	48

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Departemen Garmen sewin PT Pan Brothers Tbk tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 26 Juli 2020. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi jaket S2002M100. PT Pan Brothers Tbk didirikan berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamart, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980, kemudian diubah dengan akta notaris No. 58 tanggal 16 Oktober 1980. Anggaran Dasar Perusahaan telah mengalami beberapa kali perubahan yang terakhir berdasarkan akta No. 7 tanggal 8 Februari 2011 Notaris Fathiah Helmi, S.H Perusahaan berkedudukan di Tangerang, bergerak di bidang industri tekstil khususnya garmen. Proses produksi jaket S2002M100 dikerjakan pada PT Prima Sejati Sejahtera yaitu anak cabang PT Pan Brothers Tbk. Jaket S2002M100 dikerjakan pada line 25 dengan kapasitas 86 unit perhari. Jaket S2002M100 ini dikerjakan 53 oprator. Proses produksi dimulai dari kedatangan fabric di warehouse sampai selesai yaitu di finish good. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, aksesoris, proses setengah jadi dan produk jadi. Pengendalian produksi dilakukan untuk memantau proses waktu hasil produksi agar jadi sesuai waktu. Yaitu sesuai target yang telah ditentukan. Pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang dikerjakan sesuai dengan spesifikasi. Dalam produksi jaket S2002M100 terdiri dari berbagai masalah yaitu, terjepitnya fabric pada sebelah zipper, tidak lurusnya pemasangan pocket dan yang terahir megelembungnya bagian hemming. pembahasan yang diampil dari beberapa masalah tersebut adalah tampak bocor dan megelembungnya hasil seam sealing. Maka solusi dari masalah tersebut adalah Saat proses hemming *fabric* harus di tata dan dipaskan agar tidak miring, saat pemasangan *fabric* harus ditarik agar hasil tidak kendor yang mengakibatkan terlipat dan megelembung dan mengakibatkan adanya celah masuknya air dan saat pemasangan *pocket* harus diberi totokan agar mempermudah proses dan pemasangan tidak bergeser karena jika *pocket* bergeser akan mengurangi bentuk *pocket* dan penempatan yang tidak pas dapat mengakibatkan *pocket* berlubang dan bocor dan kejadian seperti itu akan membuat *fabric* bocor menjadikan celah untuk masuknya air jadi fungsi jaket tersebut berkurang sempurna