

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Hemming Yang Tidak Stabil Pada Celana Panjang *Style* 008C**

**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:

SEKAR AMBAR ARUM

NIM. 1803066

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 Cacat Jahitan
Hemming Yang Tidak Stabil Pada Celana Panjang *Style* 008C**

**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:

SEKAR AMBAR ARUM

NIM. 1803066

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 Cacat Jahitan
Hemming Yang Tidak Stabil Pada Celana Panjang *Style 008C***

**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:

SEKAR AMBAR ARUM

NIM. 1803066

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Widia Mulyani,S. ST.

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Cacat Jahitan
Hemming Yang Tidak Stabil Pada Celana Panjang *Style* 008C**

**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:

SEKAR AMBAR ARUM

NIM. 1803066

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing



(Widia Mulyani, S. ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

LEMBAR PENGESAHAN

Ketua Penguji	Tanggal
	30 Juli 2020
Widia Mulyani, S. ST.	
Ketua Program Studi	Tanggal
(Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.)	
Direktur	Tanggal
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)	

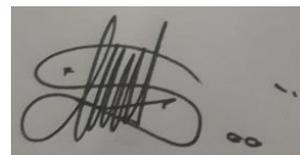
KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah SWT. Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang, penulis panjatkan puji syukur kehadirat-Nya, yang telah melimpahkan rahmat, hidayah, dan inayah-Nya kepada penulis, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja lapangan dan dapat menyelesaikan laporan ini dengan baik, guna memenuhi kelengkapan bukti belajar. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat disusun dengan baik berkat bantuan dari pihak-pihak yang telah memberikan bimbingan dan dukungan sebagai bahan masukan untuk penulis laporan ini dapat terselesaikan. Penulis meminta maaf kepada pembaca apa bila ada kesalahan dalam penulisan laporan ini. Terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE.MM selaku Direktur AK Tekstil Solo.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy,S.E,M.M. Selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Mega Kumala Ratna,S.ST selaku Dosen Wali.
4. Ibu Widia Mulyani,S.ST selaku Dosen Pembimbing penyusun laporan.
5. Ibu Agustina Indriastuti selaku Pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
6. Bapak Latif Musthofa selaku Kepala pabrik Pan 8 Sragen.
7. Ibu Nurul selaku HRD (*Human Resource Departement*) PT Pan Brothers 8 Sragen.
8. Ibu Nisa selaku Mentor di lapangan.
9. Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Demikian laporan ini penulis buat, jika ada kesalahan dalam penulisan, penulis meminta maaf yang sebesar-besarnya.

Surakarta,Februari 2020



Sekar Ambar Arum

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	6
BAB I PENDAHULUAN	7
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	7
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	7
1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan	8
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	9
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	9
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	11
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	11
2.3 Permodalan dan Pemasaran	13
2.3.1 Permodalan	13
2.3.2 Pemasaran	14
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	16
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI	20
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	20
3.1.1 Perencanaan Produksi	21
3.1.2 Pengendalian Produksi	22
3.2 Produksi	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	23
3.2.3 Proses Produksi	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2 Perbaikan Mesin	30
3.4 Pengendalian Mutu	30

3.4.1	<i>Raw Material</i>	30
3.4.2	Proses	31
3.4.3	Produk.....	31
BAB IV	DISKUSI	32
4.1	Latar Belakang	32
4.2	Identifikasi Masalah	33
4.3	Pembahasan	34
4.3.1	Analisis Penyebab	36
4.3.2	Usulan Penyelesaian	36
BAB V	PENUTUP	38
5.1	Kesimpulan	38
5.2	Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Tenaga Kerja.....	15
Tabel 2.2 Tingkat Pendidikan.....	15
Tabel 2.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	17
Tabel 3.1 <i>Daily Sewing QC Report</i>	22
Tabel 3.2 Jenis dan jumlah Mesin Pada Proses Pembuatan Celana <i>Style 008C23</i>	
Tabel 3.4 Alur Proses Produksi Bagian Komponen.....	24
Table 3.5 Alur Proses Produksi Bagian <i>Front Body</i>	25
Tabel 3.6 Alur Proses Produksi Bagian <i>Back Body</i>	25
Tabel 3.7 Alur Proses Produksi Bagian <i>Assembling</i>	26
Table 4.1 Data Cacat Pada Celana <i>Style008C</i>	33

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Pan 8 Sragen.....	11
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi.....	20
Gambar 3.2 Contoh Produk Celana.....	23
Gambar 3.3 <i>Form</i> Perawatan Mesin	28
Gambar 4.1 Diagram Bar Data Cacat Jahitan Celana Pendek 008C	34
Gambar 4.3 <i>Fishbone</i> Diagram.....	36

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima pada saat pembelajaran di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Mahasiswa diwajibkan menjalani program Praktik Kerja Lapangan yang disesuaikan dengan masing-masing program studi. Praktik kerja lapangan dilakukan di salah satu anak cabang PT Pan Brothers Tbk, yaitu Pan 8 Sragen yang beralamat di Jl. Raya Solo-Sragen KM.22, Kebayanan 1, Purwosuman Kec. Sragen, kabupaten Sragen, Jawa Tengah 57281. Permodalan yang digunakan oleh PT Pan Brothers 8 Sragen yang merupakan anak perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk. Perusahaan ini adalah sebuah perseroan terbuka yang permodalannya berasal dari saham. PT Pan *Brothers* Tbk menggunakan dua jenis sistem pemasaran produk, yaitu *Job Order* (pesanan) sistemnya adalah perusahaan membuat produk sesuai pesanan dari *buyer*. Tenaga kerja di PT Pan 8 Sragen berjumlah 3.698 orang. Sistem pengupahan di PT PAN 8 Sragen diterima karyawan setiap satu bulan sekali, dan terbagi dalam dua kriteria, yaitu upah *staff* dan *non staff*. Pokok pembahasan yang diambil saat Praktik Kerja Lapangan adalah proses pembuatan *style* 008C. Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan ini adalah mengetahui proses pembuatan *style* 008C dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada proses pembuatan *style* 008C. Produk yang dihasilkan PT Pan Brothers 8 Sragen adalah *short pants*. Proses pembuatan *style* 008C dikerjakan oleh *line* 07 dalam satu *line* penjahitan terdapat dua bagian yaitu bagian belakang adalah *line unit* dan bagian depan adalah *line assembly*. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga pakaian jadi untuk memastikan produksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Di *line* 7A memproduksi *long pants* dengan *style* 008C. Jumlah yang diproduksi untuk *style* 008C adalah 21.912 *pcs*. Pada saat melaksanakan Praktik kerja lapangan di PT Pan Brothers 8 Sragen didapati bahwa sering terjadi cacat jahitan *hemming* yang tidak stabil dengan jumlah 120 *pcs*. yang disebabkan oleh beberapa faktor anatara lain manusia, mesin, dan metode cara penyelesaiannya. Penyelesaian masalah dari jahitan *hemming* yang tidak stabil yang disebabkan oleh faktor manusia, dapat diperbaiki dengan cara operator memanfaatkan waktu istirahat dengan baik untuk mengistirahatkan badan dan pikiran, sehingga pada saat menjahit kefokuskan operator dapat meningkat, dan meminimalisir terjadinya cacat jahitan, penyelesaian masalah yang disebabkan oleh faktor metode, dapat diatasi dengan cara operator membenarkan posisi tangan pada saat mengarahkan komponen yang akan dijahit sesuai dengan garis yang telah digambar sebelumnya, sehingga hasil jahitan tidak akan meleset atau keluar dari garis, penyelesaian masalah yang disebabkan oleh faktor mesin adalah dengan cara menyeting sepatu dengan standar atau kebutuhan yang disesuaikan dengan jenis material (kain). Mesin-mesin yang digunakan untuk mengerjakan *style* 008C adalah : obras benang 3, *Bartack*, *double needle lockstitch*, *single needle cutter*, *single needle lockstitch*, *fushing*, *welding pocket*, *maike up*, *steam*. Sarana penunjang pada proses produksi *style* 008C antara lain: listrik untuk kebutuhan mesin, air, dan blower.