

# **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

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

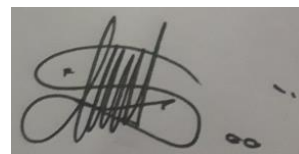
## KATA PENGANTAR

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

<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>i</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>ii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>v</b>
<b>RINGKASAN .....</b>	<b>6</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>7</b>
<b>1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....</b>	<b>7</b>
<b>1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....</b>	<b>7</b>
<b>1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan .....</b>	<b>8</b>
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>9</b>
<b>2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....</b>	<b>9</b>
<b>2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....</b>	<b>11</b>
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	11
<b>2.3 Permodalan dan Pemasaran .....</b>	<b>13</b>
2.3.1 Permodalan .....	13
2.3.2 Pemasaran .....	14
<b>2.4 Ketenagakerjaan .....</b>	<b>14</b>
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
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI .....</b>	<b>20</b>
<b>3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....</b>	<b>20</b>
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	21
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	22
<b>3.2 Produksi .....</b>	<b>22</b>
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
<b>3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....</b>	<b>28</b>
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	29
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	30
<b>3.4 Pengendalian Mutu .....</b>	<b>30</b>

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



## 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.