

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Shading Fabric* Pada
Proses *Sewing* Pada *Style* DH6235**

**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:

AJENG SAFITRI

NPM. 1308098

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 *Shading Fabric* Pada
Proses *Sewing* Pada *Style* DH6235**

**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:

AJENG SAFITRI

NPM. 1308098

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Shading Fabric* Pada
Proses *Sewing* Pada *Style* DH6235**

**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:

AJENG SAFITRI

NPM. 1803098

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Sri Harini S,Pd.

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.

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

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

**Kasus praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian *Shading Fabric* Pada
Proses *Sewing* Pada *Style* DH6235**

**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:

AJENG SAFITRI

NPM. 1803098

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Sri Harini S,Pd.)

(Mega Kumala Ratna, S.ST.)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Sri Harini S,Pd.)	
Ketua Program Studi	Tanggal
Teknik Pembuatan Garmen	Tanggal
(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)	
Direktur	Tanggal
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)	

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan di PT. Pan Brothers Tbk, yang terletak di Desa butuh, Kecamatan Mojongsongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun laporan prakerin ini.

Penyusunan laporan Praktek Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan prakerin bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri.

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Adhi Subakdo, S.T, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE, MM selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Suwarni, S.Pd. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Industri.
5. Terima kasih kepada Keluarga, Winda, Nanda, Milen, Adit, Taysa, Julia, dan serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan praktek kerja industri ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 1 Juli 2020



Ajeng Safitri

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar belakang	1
1.2. Waktu dan Tempat Pelaksanaan	1
1.3. Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
1.4. Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2. Uraian Tugas	5
2.3. Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1. Permodalan	9
2.3.2. Pemasaran	10
2.4. Ketenagakerjaan	10
2.4.1. Jumlah Tenaga Kerja	11
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi	12
2.4.3. Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4. Tunjangan Dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian produksi	18
3.2 Produksi	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi	19
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak	19
3.2.3. Sarana Penunjang Produksi	19
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan	20
3.3.1 Pemeliharaan	20

3.3.2 Perbaikan Mesin	21
3.4 Pengendalian Mutu	22
3.4.1 <i>Raw Material</i>	22
3.4.2 Produk	26
BAB IV DISKUSI	27
4.1 Latar belakang	27
4.2. Identifikasi Masalah.....	27
4.3. Pembahasan.....	28
BAB V PENUTUP	31
5.1. Kesimpulan	31
5.2. Saran	31
DAFTAR PUSTAKA	32

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan Menurut Jenis Kelamin	11
Tabel 2. 2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Jumlah Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2. 3 Jumlah <i>Distribusi</i> Kerja Karyawan PT Pan Brother	12
Tabel 2. 4 <i>Distribusi</i> Tenaga Kerja Di <i>Departement Quality Control Preparation</i>	13
Tabel 3. 1 Tata Letak Mesin <i>Style</i> DH6235	20
Tabel 3. 2 Jumlah Dan Mesin.....	19
Tabel 3. 3 <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	19
Tabel 3. 4 Tabel Kartu Perawatan Mesin Harian	20
Tabel 3. 5 Cek Perawatan Berkala Mesin	21

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Pt. Pan Brothers Tbk	5
Gambar 3. 1 Perencanaan Produksi.....	17
Gambar 3. 2 <i>Flow Chart Warehouse</i>	23
Gambar 3. 3 <i>Acceptable Quality Level</i>	25
Gambar 4. 1 <i>Garmen Reject Shading</i>	27
Gambar 4. 2 <i>Analisa Shading</i>	29

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan(PKL) adalah salah satu bentuk penempatan secara sistematis antara program Pendidikan yang telah di terima saat dikampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja langsung di industri. Bertempat di PT. Pan Brothers Tbk yang berlokasi di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojongsongo, Kabupaten Boyolali. Praktik kerja lapangan dilaksanakan kurang lebih dari semester 1 sampai dengan semester 3, di *Departement Quality Control*. Produk yang dihasilkan PT.Pan Brothers Tbk memiliki beragam jenis seperti celana , kaos, jaket, *dress, pants*, dan bahkan sepatu. PT.Pan Brothers Tbk juga memproduksi *polo shirts, golf shirts, track suit, sweat shirt, dan pants*. Kendala yang penulis hadapi selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. Pan Brothers Tbk yaitu Keterbatasan untuk mendapatkan data yang dibutuhkan dikarenakan tidak melakukan praktik kerja lapangan karena *covid-19* dan adanya pembatasan mengeluarkan data dan informasi yang merupakan rahasia perusahaan. Struktur organisasi PAN 9 dimulai dari yang paling tinggi yaitu direktur sampai dengan yang paling rendah yaitu operator. Modal merupakan hal yang sangat penting bagi perusahaan, dimana kegiatan tidak dapat berjalan tanpa adanya modal.Tenaga Kerja di PT.Pan Brothers Tbk di *departement quality control* dibagi dalam dua bagian *shift* yang memiliki waktu bekerja selama delapan jam sehari dengan waktu istirahat selama satu jam. Bagian satu adalah *General shift (non-shift)* dengan jam kerja dari pukul 07.30-18.00 WIB dengan waktu istirahat pukul 12.00-13.00 WIB.*System* pengupahan di PT. Pan Brothers Tbk dihitung dari gaji pokok pekerja ditambah uang lembur, bonus, dan sesuai aturan yang berlaku.Komponen gaji atau upah yang akan diperoleh karyawan dihitung berdasarkan absensi serta upah tambahan yang telah dikerjakan oleh karyawan sesuai ketentuan perusahaan. Pengendalian produksi dilakukan untuk memastikan proses produksi berjalan sesuai rencana. Hal ini dilakukan agar pada saat terjadi penyimpangan kualitas maupun kuantitas dan hambatan didalam pelaksanaannya dapat segera diperbaiki. Alur proses produksi dimulai dari penerimaan *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, dan finish good*. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas barang produksi agar sesuai dengan *standar buyer* dilakukan pengecekan garmen sebanyak 100% oleh QC *end line* dan QC *auditor*, setelah itu dilakukan pengecekan secara *random* oleh QC *buyer*. Dalam proses produksi *style DH6235* ditemukan masalah *shading*. Terdapat 2 faktor penyebab terjadinya *shading* pada *style* tersebut yaitu faktor manusia dan faktor metode. Faktor yang disebabkan oleh manusia adalah Tidak teliti, Panel atau komponen acak, Tidak melakukan cek ulang untuk mengurangi shading adalah dengan memberikan pelatihan atau sosialisasi kepada operator mengenai prosedur kerja, meningkatkan ketelitian operator pada saat proses produksi.. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah Panel tidak sesuai pada saat proses loading, untuk menghindari terulang kembali maka di lakukan *double* cek pada saat *loading* atau mencocokkan panel yang sesuai sebelum ke proses *sewing*.