

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Mans Pants*  
S#320H029A**

**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:**

**DWI MIYARTI**

**NIM. 1803102**

**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 *Defect Mans Pants*  
S#320H029A**

**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:**

**DWI MIYARTI**

**NIM. 1803102**

**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 *Defect Mans Pants*  
S#320H029A**

**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:**

**DWI MIYARTI**

**NIM. 1803102**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I: Dinarisni Purwanningrum., M.Sc.**

**Pembimbing II: Mega Kumala Ratna, 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 *Defect Mans Pants*  
S#320H029A**

**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:**

**DWI MIYARTI**

**NIM. 1803102**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Dinarisni Purwanningrum., M.Sc.)**

**(Mega Kumala Ratna, S.ST.)**

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

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Dinarisni Purwanningrum., M.Sc.)

**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

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Eco Smart Garment Indonesia (ESGI) dapat diselesaikan dengan lancar, kemudian dilanjutkan dengan menyelesaikan laporan PKL yang menjadi salah satu syarat untuk menentukan kelulusan studi program Diploma II pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penulisan laporan ini tentunya tidak lepas dari dukungan serta bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu ucapan syukur dan terimakasih kepada:

1. Ibu Tuti, Ibu Inayah, Ibu Etik, Ibu Agustina Indriastuti, Mas Andra dan Mbak Sanda serta masih banyak lagi yang tidak bisa disebutkan satu per satu, selaku Pembimbing di PT Pan Brothers Tbk *Group*.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST. selaku Dosen Pembimbing yang memberikan bimbingan, nasehat serta waktunya dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini telah disusun sebaik-baiknya namun tidak lepas dari banyaknya kekurangan. Oleh karena itu diperlukan kritik dan saran yang sifatnya membangun, semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat serta menambah ilmu pengetahuan.

Surakarta, Juni 2020

Dwi Miyarti  
1803102

## DAFTAR ISI

|   | Halaman |
|---|---------|
| KATA PENGANTAR.....                                       | i       |
| DAFTAR ISI.....   | ii      |
| DAFTAR TABEL.....   | iv      |
| DAFTAR GAMBAR.....  | v       |
| RINGKASAN .....   | vi      |
| BAB I PENDAHULUAN.....                                    | 1       |
| 1.1    Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....         | 1       |
| 1.2    Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....                 | 1       |
| 1.3    Batasan Praktik Kerja Lapangan .....               | 1       |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....                        | 3       |
| 2.1    Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....          | 3       |
| 2.2    Struktur Organisasi Perusahaan.....                | 9       |
| 2.2.1    Bentuk Struktur Organisasi .....                 | 9       |
| 2.2.2    Uraian Tugas.....                                | 11      |
| 2.3    Permodalan dan Pemasaran .....                     | 16      |
| 2.3.1    Permodalan .....                                 | 16      |
| 2.3.2    Pemasaran.....                                   | 18      |
| 2.4    Ketenagakerjaan .....                              | 19      |
| 2.4.1    Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....               | 19      |
| 2.4.2    Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi ..... | 21      |
| 2.4.3    Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan ..... | 21      |
| 2.4.4    Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....    | 23      |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI .....                             | 25      |
| 3.1    Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....         | 25      |
| 3.1.1    Perencanaan Produksi .....                       | 25      |

|                     |   |    |
|---------------------|---|----|
| 3.1.2               | Pengendalian Produksi.....              | 28 |
| 3.2                 | Produksi .....                          | 28 |
| 3.2.1               | Jenis dan Jumlah Produksi.....          | 28 |
| 3.2.2               | Mesin dan Tata Letak.....               | 29 |
| 3.2.3               | Proses Produksi .....                   | 32 |
| 3.2.4               | Sarana Penunjang Produksi .....         | 40 |
| 3.3                 | Pemeliharaan dan Perbaikan.....         | 40 |
| 3.3.1               | Pemeliharaan Mesin.....                 | 41 |
| 3.3.2               | Perbaikan Mesin.....                    | 42 |
| 3.4                 | Pengendalian Mutu.....                  | 42 |
| 3.4.1               | <i>Raw Material</i> .....               | 43 |
| 3.4.2               | Proses .....                            | 46 |
| 3.4.3               | Produk.....                             | 47 |
| BAB IV DISKUSI..... |   | 49 |
| 4.1                 | Latar Belakang .....                    | 49 |
| 4.2                 | Identifikasi Masalah .....              | 49 |
| 4.3                 | Pembahasan .....                        | 52 |
| 4.3.1               | <i>Slant Unstraight Loop</i> .....      | 52 |
| 4.3.2               | <i>Run of Stitch Hemming</i> .....      | 53 |
| 4.3.3               | <i>Slant Unstraight Waistband</i> ..... | 54 |
| 4.3.4               | <i>Trimming</i> .....                   | 56 |
| BAB V PENUTUP ..... |   | 57 |
| 5.1                 | Kesimpulan.....                         | 57 |
| 5.2                 | Saran.....                              | 58 |
| DAFTAR PUSTAKA..... |   | 59 |



## DAFTAR TABEL

|  |    |
|--|----|
| Tabel 2. 1 Entitas Anak PBRX .....   | 4  |
| Tabel 2. 2 Komposisi Saham Anak Usaha PT Pan Brothers Tbk .....                | 17 |
| Tabel 2. 3 Pemilik Saham PT Pan Brothers Tbk .....                             | 17 |
| Tabel 2. 4 Pendapatan dan Laba PT Pan Brothers Tbk .....                       | 18 |
| Tabel 2. 5 Tenaga Kerja PT ESGI Klego Berdasarkan Jenis Kelamin.....           | 19 |
| Tabel 2. 6 Tenaga Kerja PT ESGI Klego Berdasarkan Jabatan .....                | 20 |
| Tabel 2. 7 Tenaga Kerja PT ESGI Klego Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....      | 20 |
| Tabel 2. 8 Program Pelatihan <i>Hardskill</i> Karyawan .....                   | 23 |
| Tabel 3. 1 Komponen yang dibutuhkan <i>Mans Pants S#320H029A</i> .....         | 29 |
| Tabel 3. 2 Jenis dan Fungsi Mesin di PT ESGI Klego.....                        | 29 |
| Tabel 3. 3 Jenis dan Fungsi Mesin Pembuatan <i>Mans Pants S#320H029A</i> ..... | 30 |

## DAFTAR GAMBAR

|   |    |
|---|----|
| Gambar 2. 1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....   | 8  |
| Gambar 2. 2 Struktur Organisasi <i>Top Eksekutive</i> PT Pan Brothers Tbk .....   | 10 |
| Gambar 2. 3 Struktur Organisasi Bagian Produksi PT ESGI Klego .....               | 10 |
| Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi PT ESGI Klego.....                               | 25 |
| Gambar 3. 2 <i>Sketch Mans Pants S#320H029A</i> .....                             | 26 |
| Gambar 3. 3 <i>Layout</i> Mesin pada Pembuatan <i>Mans Pants S#320H029A</i> ..... | 32 |
| Gambar 3. 4 Proses Produksi <i>Sewing</i> .....                                   | 35 |
| Gambar 4. 1 <i>Defect Slant Unstraight Loop</i> .....                             | 50 |
| Gambar 4. 2 <i>Defect Run of Stitch Hemming</i> .....                             | 50 |
| Gambar 4. 3 <i>Defect Slant Unstraight Waistband</i> .....                        | 51 |
| Gambar 4. 4 <i>Defect Trimming</i> .....  | 51 |
| Gambar 4. 5 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Slant Unstraight Loop</i> .....            | 52 |
| Gambar 4. 6 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Run of Stitch Hemming</i> .....            | 53 |
| Gambar 4. 7 <i>Handling Hemming</i> .....   | 54 |
| Gambar 4. 8 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Slant Unstraight Waistband</i> .....       | 55 |
| Gambar 4. 9 <i>Fishbone</i> Diagram <i>Trimming</i> .....                         | 56 |

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Dalam hal ini Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) bekerja sama dengan pihak Industri Tekstil dan Produk Tekstil, serta menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri tersebut. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu entitas anak PT Pan Brothers Tbk (PBRX), yaitu PT Eco Smart Garment Indonesia (ESGI) yang beralamat di Desa Blumbang, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah proses pembuatan *Mans Pants S#320H029A*. Tujuan dari PKL ini adalah mengetahui proses pembuatan *Mans Pants S#320H029A* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada proses pembuatan *Mans Pants S#320H029A*. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan multinasional yang bergerak dibidang tekstil, terutama manufaktur garmen, yang didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980. Pada tahun 2013 PBRX bekerja sama dengan *Mitsubishi Corporation Fashion* (MCF) untuk membangun PT Eco Smart Garment Indonesia (ESGI) di Boyolali, dengan Kepemilikan perseroan *ESGI* 85% dan MCF 15%. Pada Tanggal 31 Desember 2018 tercatat semakin berkembang pesat entitas anak PBRX yang tersebar luas di Pulau Jawa bahkan hingga ke Benua Asia. PT Pan Brothers Tbk berorientasi di pasar dalam negeri dan luar negeri, salah satu entitas anak PBRX mempunyai usaha di bidang *retail* yang memasarkan *apparel* dengan *brand* lokal milik sendiri yaitu ZOE Label, ZOE Black, Sokya, Salt n Pepper, Asylum, FTL dan Wastu, sedangkan PT ESGI Klego memasok *apparel* untuk *brand Unique Clothing*. Jumlah tenaga kerja di PT ESGI Klego secara keseluruhan sebanyak 4403 tenaga kerja. Tenaga kerja di PT ESGI Klego di departemen *sewing* dibagi dalam tiga bagian *shift* yang memiliki waktu bekerja selama delapan jam sehari dengan waktu istirahat satu jam. Sistem pengupahan diterima karyawan setiap satu bulan sekali. Tahap perencanaan produksi yang harus dilalui mulai dari order datang dari *buyer* sampai pengiriman. Sarana penunjang proses produksi yaitu listrik dan air. Dalam proses produksi *sewing* terdapat pemeliharaan dan perbaikan mesin yang dilakukan oleh departemen mekanik. Proses pembuatan *Mans Pants S#320H029A* dikerjakan oleh *line manual*, dalam satu *line sewing* terdapat dua bagian yaitu bagian belakang adalah *line Unit* dan bagian depan adalah *line Assembly*. Dalam 1 *piece* garmen dikerjakan sebanyak 56 operator. Pengendalian selama proses produksi dilakukan untuk memantau agar selesai tepat waktu sesuai target yang ditentukan. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (garmen) untuk memastikan garmen sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Pada saat melakukan penelitian permasalahan yang harus diselesaikan, *Slant Unstraight* pada *Loop*, *Run Of Stitch* pada *Hemming*, *Slant Unstraight* pada *Waistband* dan *Trimming*. Masalah-masalah ini terjadi diperkirakan karena tiga faktor yaitu manusia (*Man*), mesin (*Machine*), dan metode (*Method*). Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah dengan melatih dan memberi contoh operator bagaimana cara *handling* yang benar untuk keempat masalah tersebut. Mengatur *settingan* mesin dengan tepat. Memberi himbauan bahwa kualitas produk sangat diperhatikan, memberi arahan mengenai tanggung jawab dalam mengerjakan tugasnya serta meningkatkan kedisiplinan dalam bekerja.