

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Skipped Stitch* pada *Style Short Pants*

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:

SAROAFIFA INDRIANI

NIM. 1803104

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 *Skipped Stitch* pada *Style Short Pants*

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:

SAROAFIFA INDRIANI

NIM. 1803104

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 *Skipped Stitch* pada *Style Short Pants*

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

SAROAFIFA INDRIANI

NIM. 1803104

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Abdul Rohman Heryadi, S.ST.

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan

Oleh:

SAROAFIFA INDRIANI

NIM. 1803104

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Abdul Rohman Heryadi, S.ST.)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Suwarni, S.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadirat Allah SWT karena dengan Rahmat dan Karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menentukan kelulusan studi program Diploma II serta mencapai Gelar Ahli Muda pada Program Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari do'a dan dukungan dari orang tua dan keluarga secara moral dan material. Terima kasih penulis ucapkan kepada Bapak Abdul Rohman Heryadi selaku pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah sabar memberikan pengarahan dan bimbingan secara daring.

Pada kesempatan ini penulis juga mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Agustina selaku pengarah selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
4. Alumni AK-Tekstil Solo, saudari Indah, Marissa, Hesti, Sela, dan Habibah yang telah membagikan ilmu dan pengalamannya.
5. HRD PT Eco Smart Garment Indonesia (ESGI) Klego yang telah memberikan informasi terkait data-data ketenagakerjaan.
6. Saudari Septi sebagai Administrator IE (*Industrial Engineering*) yang telah berbagi ilmu dan data-data yang penulis butuhkan untuk menyusun laporan.

Dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih terdapat banyak kekurangan, baik dari segi materi maupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan yang masih terbatas, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat khususnya bagi penulis dan umumnya bagi para pembaca.

Surakarta, 7 juni 2020

Saroafifa Indriani

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	7
1.1. Latar Belakang	7
1.2. Tujuan Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	7
1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	7
1.4. Observasi Departemen IE (<i>Industrial Engineering</i>)	8
1.5. Kendala Praktik Kerja Lapangan	13
BAB II BAGIAN PERUSAHAAN.....	14
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	14
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	17
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan.....	17
2.2.2 Uraian Tugas.....	18
2.3 Permodalan dan Pemasaran	23
2.3.1 Permodalan.....	23
2.3.2 Pemasaran.....	24
2.4 Ketenagakerjaan	24
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	25
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja bagian Produksi	26
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	27
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	28
BAB III BAGIAN PRODUKSI	30
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	30
3.1.1 Perencanaan Produksi	30
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	31
3.2 Produksi	32
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	32
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	33
3.2.3 Proses Produksi	39

3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	43
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	44
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	44
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	46
3.4 Pengendalian Mutu	47
3.4.1 <i>Raw Material</i>	47
3.4.2 Proses	48
3.4.3 Produk.....	49
BAB IV DISKUSI.....	50
4.1 Latar Belakang	50
4.2 Identifikasi Masalah	52
4.3 Pembahasan	54
BAB V PENUTUP	60
5.1 Kesimpulan	60
5.2 Saran	61
DAFTAR PUSTAKA.....	62

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Target efisiensi <i>rundays line</i> produksi	13
Tabel 2. 1 Entitas anak PBRX.....	9
Tabel 2. 2 Jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin	20
Tabel 2. 3 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan	20
Tabel 2. 4 Distribusi tenaga kerja.....	21
Tabel 3. 1 Format papan <i>monitoring</i> pengendalian produksi.....	31
Tabel 3. 2 Komponen dalam pembuatan <i>Short Pants 320N003A</i>	32
Tabel 3. 3 Jenis mesin pada pembuatan <i>Short Pants 320N003A</i>	33
Tabel 3. 4 Data perawatan mesin oleh operator	45
Tabel 3. 5 <i>Form</i> kerusakan mesin.....	46
Tabel 4. 1 Identifikasi Masalah <i>Style 320N003A Short Pants</i>	51
Tabel 4. 2 <i>Cycle time line</i> produksi <i>Style 320N003A Short Pants</i>	53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 <i>Flow Chart</i> Umum IE	8
Gambar 1. 2 <i>Root Cause Analysis</i> melalui data	10
Gambar 1. 3 Analisa menggunakan <i>cycle time</i>	12
Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Eco Smart Garment Indonesia.....	18
Gambar 2.2 Presentase Kepemilikan Modal PBRX	24
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi PT Eco Smart Garment Indonesia.....	30
Gambar 3. 2 [a] Bentuk Layout lurus (I), [b] Bentuk Layout 2 arah (U)	35
Gambar 3. 3 Bentuk Layout Front Body	36
Gambar 3. 4 Bentuk Layout Back Body	37
Gambar 3. 5 Layout Assembly.....	37
Gambar 4. 1 Contoh gambar dan ilustrasi defect sewing	51
Gambar 4. 2 Contoh gambar dan ilustrasi <i>bottle neck process</i>	52
Gambar 4. 3 <i>Fishbone Skipped Stitch</i>	54
Gambar 4. 4 Ilustrasi <i>skipped stitch</i> karena faktor manusia	55
Gambar 4. 5 Mekanisme pemasangan <i>puller</i>	55
Gambar 4. 6 Mekanisme posisi pemasangan jarum	56
Gambar 4. 7 <i>Skipped stitch</i> karena jenis jarum yang tidak pas	57
Gambar 4. 8 bagian <i>setting rotary</i>	58
Gambar 4. 9 <i>Setting rotary</i>	59

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan sistematis *pilot project* dari AK-Tekstil Solo dengan konsep *dual system* antara kampus dan perusahaan industri. Hal ini bertujuan untuk menghasilkan lulusan yang benar-benar siap untuk bekerja di dunia industri. PKL dilaksanakan di salah satu perseroan entitas cabang PT Pan Brothers Tbk yaitu PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI) Klego. PT Pan Brothers Tbk didirikan di Tangerang pada tanggal 21 Agustus 1980 yang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil, terutama manufaktur garmen. PT Pan Brothers memiliki banyak entitas anak yang tersebar di pulau Jawa bahkan Asia. Salah satunya PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI) Klego yang khususnya memproduksi *brand UNIQLO* seperti *Style 320N003A Short Pants*. Jumlah tenaga kerja atau karyawan di PT Eco Smart Garment Indonesia per 18 Mei 2020 yaitu 4403. PT Eco Smart Garmen Indonesia melakukan *recruitment* tenaga kerja sebagian besar berasal dari penduduk sekitar industri maupun luar kota, selain itu *recruitment* juga berasal dari kerjasama dengan berbagai sekolah-sekolah (*going to school*), dan melalui media. Rata-rata tingkat pendidikan operator setingkat SMA atau SMK, sedangkan untuk level manager rata-rata tingkat pendidikannya setingkat strata 1 dan diploma. Tenaga kerja atau karyawan didistribusikan ke dalam 3 gedung. Bagian-bagian yang terdapat dalam perusahaan PT Eco Smart Garmen Indonesia yaitu bagian *warehouse, cutting*, produksi berupa *line, afterwash, finishing*, mekanik, *PPIC, IE, IT, Shipping, packing, purchasing, QC, GA*, serta *EPTE*. Proses produksi *Style 320N003A Short Pants* dimulai dengan menganalisis *sample* yang dilakukan oleh departemen Industrial Engineering (IE) untuk mengetahui kebutuhan waktu produksi, jenis dan jumlah mesin serta jumlah operator. Upaya dalam mencapai target dan aktual produksi dilakukan berbagai cara seperti pengendalian produksi, menyediakan sarana produksi, melakukan perawatan dan perbaikan mesin. Tahapan produksi yaitu pembuatan pola dan *marker, spreading, cutting, bundling, numbering, Distribution Centre (DC), sewing*, kemudian dilakukan pengecekan kualitas oleh *Quality Control (QC)*. Proses pembuatan *Style 320N003A Short Pants* secara massal dikerjakan oleh 8 *line* produksi mulai tanggal 26 September 2019 sampai 6 Februari 2020 dengan jumlah orderan 244.757 *pcs*. Selama memproduksi *style* tersebut terdapat beberapa masalah, salah satunya adalah *skipped stitch* yang menghambat jalannya produksi dan target produksi. Masalah ini disebabkan oleh beberapa faktor seperti faktor manusia, material, dan mesin yang mempunyai solusi dan cara khusus untuk menyelesaikan. Faktor manusia diatasi dengan melakukan sosialisasi atau nasihat kepada operator tentang hal-hal yang menyebabkan masalah, faktor material diatasi dengan memperhatikan kecocokan jenis bahan, material, keadaan dan kondisi dari material yang digunakan, faktor mesin diatasi dengan memperhatikan keadaan mesin dan kesesuaian penyettingan mesin.