

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kelolosan *Reject Fabric* pada Panel di Area Produksi**

**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:**

**RICHO SETIAWAN**

**NIM. 1803134**

**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 Kelolosan *Reject Fabric* pada Panel di Area Produksi**

**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:**

**RICHO SETIAWAN**

**NIM. 1803134**

**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 Kelolosan *Reject Fabric* pada Panel di Area Produksi**

**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:**

**RICHO SETIAWAN**

**NIM. 1803134**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1 : Widia Mulyani, S.ST.MBA**

**Pembimbing 2 : Yoel Santo Andrianus Sormin, S.Tr.Bns**

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

**2020**

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

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kelolosan *Reject*  
*Fabric* pada Panel di Area Produksi**

**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:

**RICHO SETIAWAN**

**NIM. 1803134**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing 1



(Widia Mulyani, S.ST. MBA)

Pembimbing 2



(Yoel Santo A. S., S.Tr.Bns)

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**



(Widia Mulyani, S.ST.MBA)

29 Juli 2020

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)  
NIP. 19591025 198103 1 004

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)  
NIP. 19721104 200112 1 001

## KATA PENGANTAR

Dengan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktek Industri (Prakerin) di PT Pan Brothers Tbk (Pan 9), yang terletak di Desa butuh, Kecamatan mojongsongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun laporan prakerin ini.

Penyusunan laporan prakerin ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan prakerin bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri, serta merupakan salah satu syarat dalam pemenuhan tugas dan untuk persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. terselesaikannya laporan prakerin ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya keluarga yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan penulis. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada :

- Bapak Yoel Santo Andrianus Sormin, S.Tr.Bns dan Ibu Widia Mulyani, S.ST. MBA selaku dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Industri.
- Semua Pimpinan dan *staff* di PT PAN9 serta segenap karyawan yang telah membagi ilmu dan pengalamannya kepada penulis.
- Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapat balasan yang lebih dari Allah SWT. 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.

Boyolali, 15 Juli 20

Richo Setiawan

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
Daftar Tabel.....	iv
Daftar Gambar .....	v
RINGKASAN.....	vi
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang Praktik .....	1
1.2 Tujuan Praktik Industri.....	1
1.3 Batasan Praktik Industri.....	1
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data .....	2
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>3</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	7
2.3.1 Permodalan.....	7
2.3.2 Pemasaran .....	7
2.4 Ketenagakerjaan .....	8
2.5 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan .....	8
2.6 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
2.6.1 Sistem Pembinaan Dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.6.2 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan .....	11
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI.....</b>	<b>13</b>

3.1	Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	13
3.1.1	Perencanaan Produksi.....	13
3.1.2	Pengendalian Produksi.....	13
3.2	Produksi.....	13
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	15
3.2.2	Proses Produksi.....	17
3.2.3	Sarana Penunjang Produksi.....	22
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	22
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	23
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	24
3.4	Pengendalian Mutu.....	26
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	27
3.4.2	Proses.....	38
3.4.3	Produk.....	45
<b>BAB IV DISKUSI.....</b>		<b>48</b>
4.1	Latar Belakang.....	48
4.2	Pembahasan.....	52
4.4	Upaya Penyelesaian dan Pencegahan Masalah.....	55
<b>BAB V PENUTUP.....</b>		<b>56</b>
5.1	Kesimpulan.....	56
5.2	Saran.....	56
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>57</b>



## Daftar Tabel

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Menurut Jenis Kelamin.....	7
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan Menurut Jumlah Pendidikan.....	8
Tabel 2.3 Jumlah Distribusi Kerja Karyawan PAN9.....	8
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja di <i>Departement QC Preparation</i> .....	9
Tabel 3.2 Perbaikan Mesin .....	23
Tabel 3.3 <i>Accept Quality Level (AQL)</i> .....	32
Tabel 4.1 DATA PENGAMATAN KOMPLAIN <i>DEFECT FABRIC DALAM BENTUK PANEL</i> .....	47
Tabel 4.2 Identifikasi Masalah dan Penyelesaiannya .....	53

## Daftar Gambar

Gambar 2.1 Logo perusahaan .....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi Departement Produksi di PT Pan9.....	5
Gambar 3.1 <i>Checklist</i> perawatan harian .....	23
Gambar 3.2 <i>Form Checklist</i> perawatan mesin mingguan.....	24
Gambar 3.3 Bagian-Bagian <i>QC Preparation</i> .....	27
Gambar 3.4 <i>Flow Chart Inspection QC Fabric</i> .....	28
Gambar 3.5 Cek <i>Coloris</i> dengan <i>Light Box</i> .....	30
Gambar 3.6 Cek <i>Visual 10%</i> .....	31
Gambar 3.7 <i>Form shrinkage test record</i> .....	31
Gambar 3.8 <i>Flow Inspection QC Fabric (Pass/Reject)</i> .....	32
Gambar 3.9 Tempat Karantina <i>Fabric Reject</i> .....	33
Gambar 3.10 <i>Flow Chart QC Accessories</i> .....	35
Gambar 3.11 <i>Flow Inspection QC Accesories (Pass/Fail)</i> .....	37
Gambar 3.12 <i>Flow QC Cutting</i> .....	39
Gambar 3.13 <i>Flow Inspection Qc Cutting (Pass/Fail)</i> .....	41
Gambar 3.14 <i>Flow Chart QC CNC</i> .....	42
Gambar 3.15 <i>Flow Inspection QC CNC (Pass/Fail)</i> .....	44
Gambar 3.16 <i>Flow Chart QC Artwork</i> .....	45
Gambar 3.17 <i>Flow Inspection QC Artwork (Pass/Fail)</i> .....	47
Gambar 4.1 <i>Reject Vertical Line &amp; Reject Print Berbayang</i> .....	50
Gambar 4.2 <i>Reject Hole &amp; Reject Color Spot</i> .....	50
Gambar 4.3 <i>Reject Horizontal Line &amp; Reject Slub</i> .....	51
Gambar 4.4 <i>Reject Snagging &amp; Reject Dirty</i> .....	51
Gambar 4.5 <i>Reject Abrasion Mark &amp; Reject Missing Yarn</i> .....	52
Gambar 4.6 Diagram <i>Fish Bone</i> Penyebab Kelolosan <i>Defect Fabric</i> .....	53

## RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta mewajibkan setiap mahasiswanya untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II. Tujuan dilaksanakannya Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah untuk melengkapi syarat kelulusan, menemukan masalah serta cara penyelesaian untuk masalah yang terjadi. Selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan penulis ditempatkan di PT Pan Brothers Tbk atau lebih tepatnya di PT PAN9 yang berada di Desa Butuh RT. 02/RW. 02, Butuh, Mojosongo, Boyolali. PT PAN9 sendiri berdiri sejak tahun 2011. PT PAN9 memiliki karyawan dengan jumlah 3722 orang dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan jabatan yang disandang. Praktik Kerja Lapangan dilakukan di bagian *qc preparation*.

Pengamat ditempatkan di *qc fabric* yang melakukan pengecekan terhadap material yang datang terutama kain. selama melakukan pengamatan, *qc fabric* sering mendapatkan komplain dari departemen produksi masalah kelolosan *defect fabric* dalam bentuk panel yang sampai di area produksi, selama satu bulan melakukan pengamatan di departemen *qc fabric*, sebenarnya pada saat *check random qc fabric* sudah menemukan beberapa *defect* dari *supplier*, tetapi *defect* tersebut lolos sampai di area produksi, selama satu bulan banyak komplain dari produksi antara lain *Reject Point* seperti *Vertical line 49 pcs panel, hole 25 panel, color spot 41 pcs panel, reject print fabric 56 pcs panel*, dll. Banyak *defect* di temukan di *qc fabric*, tetapi secara *pinalty point* masih *pass*, sehingga menyebabkan banyak komplain dari departemen *cutting* dan produksi mengenai *defect fabric* yang sampai ke produksi. setelah di analisa ternyata standar *quality fabric 20 pinalty point* per 100 *square yard* (*pinalty point* adalah standar yang diberikan oleh *buyer* untuk maksimum cacat pada satu *roll fabric*) dan di area produksi *zero* (0) toleransi untuk *defect* dari kain. Dari masalah-masalah tersebut paling banyak adalah *reject* pada *print fabric*.kelolosan *defect fabric* tersebut disebabkan oleh dari 4 faktor yang telah dianalisa yaitu faktor metode, manusia, mesin dan *material*. yaitu manusia yang kurang paham terhadap SOP, metode pengecekan dengan standar yang tidak ketat (standar *pinalty point 20 point /100 square yard*) dan penanganan material tidak mengikuti standar. dari masalah di atas penyelesaian yang dilakukan adalah Evaluasi hasil kerja *inspector* dan *training* untuk SOP yang belum paham 100%, memberikan pemahaman tentang kepedulian terhadap lingkungan sekitar ataupun *handling* yang salah bisa berpotensi membuat masalah baru. Mesin yang tidak standar harus ada perbaikan agar aman dan nyaman saat dipakai oleh operator, Memperketat standar pengecekan di *qc fabric*, dengan cara Meningkatkan kualitas *inspector qc fabric*, Setiap *defect* yang ditemukan *qc fabric* jika jika berpotensi menjadi masalah di *production* harus di email ke *team PPIC, MD, Logistic* untuk permintaan *add qty* lebih awal. Proses *handling* dilapangan harus sesuai SOP dengan tujuan tidak menyebabkan *reject* baru yang di akibatkan karena proses di *internal factory*.