

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering Seam Sealing* pada *Jacket Style S2002JKTM200*

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:

ARUM FAUZAN NUR SYAMSI

NIM.1803139

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 *Puckering Seam Sealing* pada *Jacket Style S2002JKTM200*

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:

ARUM FAUZAN NUR SYAMSI

NIM.1803139

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 *Puckering Seam*
Sealing pada *Jacket Style S2002JKTM200***

**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:

ARUM FAUZAN NUR SYAMSI

NIM.1803139

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1 : Dinarisni Purwaningrum, M.Sc.

Pembimbing 2 : 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 *Puckering Seam Sealing* pada *Jacket Style S2002JKTM200*

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:

ARUM FAUZAN NUR SYAMSI

NIM.1803139

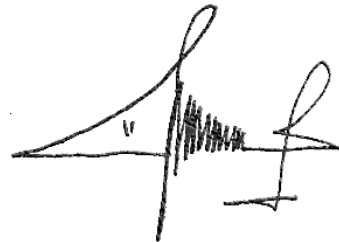
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1



(Dinarisni Purwaningrum, M.Sc.)

Pembimbing 2



(Mega Kumala Ratna, S.S.T)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini,S.Pd.)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brother Tbk, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Praktik Kerja Lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada semester akhir.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya Bapak dan Ibu yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan penulis. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

1. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd selaku *HRM Green Office* PT Pan Brothers Tbk yang telah membimbing mahasiswa Praktik Kerja Lapangan selama berada di PT Pan Brothers Tbk
2. Bapak Ahmad Wimbo Helwianto, SE. MM 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 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Mega Kumala Ratna, S.S.T selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Lapangan yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.
6. Bapak Irham Aribowo, Bapak Miswar Adi Noviar, S.T, dan Bapak Abdul Rohman selaku Dosen Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

7. Ibu Jayatun selaku HRD PT Prima Sejati Sejahtera 2.

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 Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, Juli 2020

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Arum Fauzan Nur Syamsi'. The signature is stylized with large, flowing letters and a prominent vertical stroke on the left side.

Arum Fauzan Nur Syamsi

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	13
2.4.4 Sistem Pengupahan 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	17
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3 Proses Produksi	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	29

3.3.1 Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2 Perbaikan Mesin	30
3.4 Pengendalian Mutu	32
3.4.1 <i>Raw Material</i>	32
3.4.2 Proses	32
3.4.3 Produk	33
BAB IV DISKUSI	34
4.1 Latar Belakang	34
4.2 Identifikasi Masalah	39
4.3 Pembahasan	39
BAB V PENUTUP	45
5.1 Kesimpulan	45
5.2 Saran	45
DAFTAR PUSTAKA	46

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemegang saham PT Pan Brothers Tbk.....	10
Tabel 2.2 Anak Usaha Teralifiasi PT Pan Brothers.....	11
Tabel 2.3 Data keuangan PT Pan Brothers Tbk	11
Tabel 2.4 Jumlah Tingkat Pendidikan.....	12
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja	13
Tabel 3.1 Jenis dan jumlah mesin untuk produksi <i>Jacket Style S2002JKTM200</i>	21
Tabel 3.2 Keterangan Proses Produksi <i>Jacket Style S2002JKTM200</i>	23
Tabel 3.3 Pembagian Komponen Garmen	28
Tabel 3.4 Perbaikan Mesin.....	30
Tabel 4.1 <i>Size spec Jacket Style S2002JKTM200</i>	34
Tabel 4.2 Persentase <i>Right First Time</i>	36
Tabel 4.3 <i>Temperature Mesin Seam Sealing</i>	42
Tabel 4.4 Kesalahan Metode dan Cara penanganannya	43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Corporate Culture</i> PT Pan Brothers Tbk	4
Gambar 2.2 Logo Perusahaan	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi <i>Top Executive</i>	6
Gambar 2.4 Struktur Organisasi <i>Factory</i> Prima Sejati Sejahtera 2	7
Gambar 3.1 <i>Flow chart</i> perencanaan dan pengendalian produksi	16
Gambar 3.2 Tata Letak Mesin di <i>Line</i> 09	22
Gambar 3.3 <i>Flow chart</i> Produksi	26
Gambar 3.4 <i>Form Checklist</i> perawatan harian	29
Gambar 3.5 <i>Form Checklist</i> perawatan mesin mingguan	30
Gambar 4.1 <i>Desain Product Jacket Style</i> S2002JKTM200.....	34
Gambar 4.2 Diagram perbandingan antara <i>good</i> dan <i>reject</i> pada produksi <i>Jacket style</i> S2002JKTM200	37
Gambar 4.3 Diagram tingkat permasalahan pada produksi <i>Jacket style</i> S2002JKTM200	38
Gambar 4.4 <i>Reject</i> jahitan <i>Puckering Seam Sealing</i> bagian <i>Center Front</i>	39
Gambar 4.5 Penyebab Terjadinya <i>Defect Puckering Seam Sealing</i>	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 OPC perencanaan produksi *Jacket Style S2002JKTM200*

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk, yang beralamat di Desa Butuh Rt 001/Rw 002, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah 57482. *Observasi* praktik kerja lapangan dilakukan di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* khususnya di departemen *sewing*. Praktik kerja lapangan dimulai pada tanggal 15 Juni 2020 hingga 6 Juli 2020. Jumlah Tenaga kerja di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* sebanyak 2359 orang, dengan pendidikan karyawan terbanyak adalah pendidikan SMA yaitu sebanyak 1896 orang. Perusahaan dengan komitmen terhadap karyawan telah menyelenggarakan berbagai pelatihan yang dilakukan secara berkesinambungan untuk mencapai daya saing dan *produktivitas* perusahaan. Sistem pengupahan di PT Pan Brothers Tbk dihitung dari gaji pokok pekerja ditambah uang lembur, bonus, dan sesuai aturan yang berlaku. Di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* tidak diberlakukan sistem kerja *shift*, jam kerja seluruh karyawan dimulai dari pukul 07.30 s/d 16.30 WIB. *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* memproduksi produk *fashion* berupa *outwear jacket* yang keseluruhan hasil produksinya dipasarkan di luar negeri seperti Amerika Serikat, Eropa Barat, Eropa Timur, Kanada, Taiwan, Hong Kong, Jepang, Australia dan negara-negara potensial lainnya. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* yang memproduksi *fashion*, salah satunya adalah *Jacket Style S2002JKTM200* dengan jumlah produksi 1475 *piece* yang dikerjakan selama 4 hari dengan target 350 *piece*/hari. Mesin yang digunakan adalah SNL, SNF, DNL, OM3, OM5, SSM, SNC, BTK. Dalam proses pembuatan *Jacket Style S2002JKTM200* dimulai dari *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing*. Pada departemen *sewing* proses penggabungan komponen *Jacket Style S2002JKTM200* dengan menggunakan mesin jahit dan mesin *press seam sealing* agar menjadi garmen utuh dan *waterproof*. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi *Jacket Style S2002JKTM200* di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* khususnya di *department sewing line 09* terdapat permasalahan yang ditemukan yaitu *broken seam* atau jahitan putus, *dirty* atau kotor pada bagian luar garmen, *twist* atau melintir *hemming*, dan *puckering* atau mengerut *seam sealing*. Permasalahan yang sering terjadi adalah *puckering seam sealing* atau kerutan pada sambungan jahitan yang *disealing* dengan menggunakan mesin *press*. Dari total *output* 1475 *piece* ditemukan 38 masalah *puckering seam sealing*. Faktor utama penyebabnya terdapat pada unsur *method dan machine*. Unsur *method* tersebut karena operator tidak mendapatkan pelatihan mesin *seam sealing* pada masa *training*, namun dapat diatasi dengan memberikan *briefing* yang dilakukan oleh *supervisor* kepada *operator* tentang cara memasang *tape sealing* yang benar disetiap proses agar operator tidak mengalami kesulitan pada saat menggunakan mesin *seam sealing* dan mesin *hand press*. Sedangkan unsur *machine* dapat diatasi dengan men-*setting* ulang mesin agar mendapatkan temperatur suhu yang *optimal* sehingga sambungan di setiap bagian dapat merekat sempurna.