

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

Bad Sewing Lining dan Pleat pada Pants 329F24A

**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:
DEVI INDRIASTUTI
NIM. 1703007
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

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

Bad Sewing Lining dan Pleat pada Pants 329F24A

**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:
DEVI INDRIASTUTI
NIM. 1703007
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

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

Bad Sewing Lining dan Pleat pada Pants 329F24A

**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:

DEVI INDRIASTUTI

NIM. 1703007

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

**Pembimbing I : Sugiyarto, M.Si
Pembimbing II : Irham Aribowo, S.ST**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

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

Bad Sewing Lining dan Pleat pada Pants 329F24A

**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:
**DEVI INDRIASTUTI
NIM. 1703007
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing I

(Sugiyarto, M.Si)

Pembimbing II

(Irham Aribowo, S.ST)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Miswar Adi N. S.T)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

(Rita Istikowati, S.ST.,M.T)

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat, karunia dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat berhasil untuk menyelesaikan laporan praktik kerja lapangan yang telah dilaksanakan pada PT. PAN Brothers. Tbk tanpa hambatan yang berarti. Pada Laporan praktik kerja lapangan ini penulis banyak mendapatkan pengetahuan dan wawasan yang luas yang digunakan sebagai salah satu tugas Mahasiswa.

Dalam menyusun laporan ini penulis mengucapkan terimakasih juga kepada bapak ibu orang tua yang telah member dukungan baik mental maupun material, tidak lupa saya mengucapkan terimakasih kepada:

1. Drs. Abdillah Benteng M. Pd selaku direktur Akedemi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan.
2. Ibu Rita Istikowati S.T, M.T selaku ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Irham selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan masukan dan bimbingan atas lancarnya penyusunan laporan ini.
4. Ibu Agustina Indriastuti dan Bapak Andra selaku pembimbing praktik kerja industri di PT. ESGI Klego yang telah memberi bimbingan baik secara langsung maupun tidak langsung.
5. Seluruh karyawan maupun staff yang terlibat dalam pembuatan laporan praktik industry baik dari pihak Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT. ESGI Klego.
6. Orang tua yang telah memberikan semangat, motivasi dan dukungan.
7. Kakak tingkat alumni AK-Tekstil yang memberikan masukan dan arahan.
8. Rekan-rekan yang telah mendukung dan membantu selama pelaksanaan Praktik kerja industri dan pembuatan laporannya.

Penulis mengakui bahwa penulis adalah manusia yang mempunyai keterbatasan dalam berbagai hal. Oleh karena itu tidak adahal yang dapat diselesaikan dengan sangat sempurna. Begitu pula dengan laporan ini yang telah penulis selesaikan. Tidak semua hal dapat saya deskripsikan dengan sempurna dalam laporan ini. Penulis melakukannya semaksimal mungkin dengan kemampuan yang penulis miliki. Dimana penulis juga memiliki keterbatasan kemampuan. Maka dari itu seperti yang telah dijelaskan maka penulis bersedia menerima kritik

dan saran dari pembaca yang budiman. Penulis akan menerimasemuakritik dan saran tersebut sebagai batu loncatan yang dapat memperbaiki laporan saya di masa datang. Sehingga semoga laporan berikutnya dan laporan lain dapat diselesaikan dengan hasil yang lebih baik.

Surakarta, September 2019

Penulis,

Devi Indriastuti

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.1.1 Visi Misi Perusahaan	3
2.1.2 Corporate Culture.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
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 dan Tingkat pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	16
3.1.1 Perencanaan Produksi	16
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	22

3.2.3	Proses Produksi	27
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	29
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	30
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	30
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	32
3.4	Pengendalian Mutu.....	32
3.4.1	Raw Material	32
3.4.2	Proses	33
3.4.3	Produk.....	34
BAB IV DISKUS.....		38
4.1	Latar Belakang	38
4.2	Identifikasi Masalah	39
4.3	Pembahasan	40
BAGIAN V PENUTUP		46
5.1	Kesimpulan.....	46
5.2	Saran.....	46
DAFTAR PUSTAKA		47

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan PT. ESGI Klego.....	10
Tabel 2.2 Tingkat Pendidikan Karyawan PT. ESGI Klego	11
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Per Departemen PT. ESGI Klego	11
Tabel 2.4 Distribusi Jabatan PT ESGI klego	12
Tabel 3.1 Kebutuhan Mesin Line 15.....	23
Tabel 3.2 Komponen Pants Style 329F024A	27
Tabel 3.3 Proses Line Lining	28
Tabel 3.4 Proses Line Unit.....	28
Tabel 3.5 Proses Line Assembly.....	29
Tabel 3.6 Form Cheklist Harian Mesin Produksi	31
Tabel 3.7 Form Checklis Mingguan Mesin Produksi	31
Tabel 3.8 Recap Defect QC End Line	34
Tabel 3.9 Klasifikasi Defect.....	35
Tabel 4.1 Recap Defect QC End Line	38
Tabel 4.2 Keterangan Klasifikasi Defect	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Simbol PT PAN Brothers Tbk	4
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Klego 1 PT. ESGI.....	5
Gambar 3.1 Alur Proses Umum ESGI Klego.....	18
Gambar 3.2 Papan Monitoring Output Sewing dan QC.....	20
Gambar 3.3 Tampak Depan dan Belakang Pants Style 329F024A	22
Gambar 3.4 Alur Proses Line Lining	24
Gambar 3.5 Alur Proses Line Unit	25
Gambar 3.6 Alur Proses Line Assembly	26
Gambar 3.7 Alur Proses Perbaikan Mesin	32
Gambar 4.1 Contoh Defect Bad Sewing	39
Gambar 4.2 Contoh Defect Pleat	40
Gambar 4.3 Fish Bone.....	41
Gambar 4.4 <i>Method</i> Awalan Proses <i>Join Lining</i> dan <i>Padding</i>	43
Gambar 4.5 <i>Method</i> Proses <i>Join Lining</i> dan <i>Padding</i>	43
Gambar 4.6 Improvement Meja Mesin SNL	44

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat wajib untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II Akademi komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan ilmu yang didapat selama kuliah teori dan praktik di kampus. PKL dilaksanakan di PT. PAN Brother, Tbk tepatnya di PT. Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI) Klego pada tanggal 12 Juni 2019 – 19 Agustus 2019. ESGI Klego berdiri pada tahun 2015. Proses produksi diawali dari kedatangan material dari supplier ke warehouse, material dicek QC (*Quality Control*) *preparation*, dipotong di area *cutting*, ditransfer ke *sewing* untuk digabungkan, kemudian di QC produksi untuk dicek kualitas garmen memastikan garmen yang dihasilkan adalah benar-benar produk dengan daya saing tinggi, setelah QC garmen akan dikirim ke area *packing*. Dalam proses produksi ini, departemen mekanik akan menjadi *support system* dengan mengadakan perbaikan dan perawatan mesin agar saat proses produksi mesin tidak bermasalah yang menghambat alur produksi. Pokok pembahasan yang diambil adalah produksi *Pants* UNIQLO style 329F024A. Tujuan PKL adalah untuk mengetahui proses yang terjadi secara langsung di *line* produksi, menganalisa masalah-masalah yang timbul pada proses produksi serta menganalisa penanggulangan masalah pada proses produksi. Proses produksi *Pants* UNIQLO 329F024A diproduksi pada *line* yang dibagi menjadi tiga macam, yaitu *line* lining, *line* unit dan *line* assembly. *Line* lining adalah *line* yang melakukan proses *join* antar lining dan *padding*. *Line* unit adalah *line* yang melakukan proses depan dan belakang. *Line* assembly adalah *line* yang melakukan proses *join* antara badan depan dan belakang serta *join* antara *body* dengan lining. Waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan satu piece garmen adalah 68 menit. Selain proses produksi dilakukan juga proses pengendalian mutu, ditujukan untuk mengendalikan mutu pada produk yang dihasilkan. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, pada sebelum dan sesudah pemotongan, garmen setengah jadi dan garmen jadi. Pengendalian mutu dapat dilihat pada *Right First Time* (RFT) merupakan hasil produksi yang lolos tanpa melalui proses repair. Kemudian untuk yang *repair* harus dianalisa masalah dan penyebab masalahnya berdasarkan data RFT pada *Pants* UNIQLO 329F024A masalah paling banyak adalah bad sewing dan pleat. Dari masalah tersebut dapat diidentifikasi penyebabnya. Penyebabnya yaitu *handling* operator, *method* dan mesin. Solusi untuk *handling* operator adalah ditegaskan lagi *standard operational procedur* (SOP), untuk *method* solusinya adalah dengan mempelajari *method* yang lebih efektif sedangkan untuk mesin harus dilakukan *improvement*.