

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

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering
Armhole* pada *Jacket Colombia XS7263***

**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:

FITRIANI KUSUMA JATI

NIM. 1703012

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHER Tbk

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering Armhole* pada *Jacket Colombia XS7263*

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:

FITRIANI KUSUMA JATI

NIM. 1703012

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHER Tbk

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering*
Armhole pada *Jacket* Colombia XS7263**

**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:

FITRIANI KUSUMA JATI

NIM. 1703012

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Winarsih, S.Pd)

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHER Tbk

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Puckering*
Armhole pada *Jacket* Colombia XS7263**

**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:

FITRIANI KUSUMA JATI

NIM. 1703012

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Winarsih, S.Pd)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

Ketua Penguji

Tanggal

(Winarsih, S.Pd)

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada kehadirat Allah SWT karena atas pertolongan Nya laporan ini dapat terselesaikan tepat waktu, terima kasih penulis ucapkan kepada orang tua yang telah memberikan dukungan dan motivasi kepada penulis baik doa maupun finansial. Praktik industri ini merupakan mata kuliah yang harus ditempuh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester sesuai dengan penempatan masing-masing.

Apresiasi dan ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan laporan ini. Ucapan terima kasih kepada :

1. Ibu Winarsih, S.Pd selaku pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Agustina Indri, S.Pd selaku pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
3. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M Pd selaku direktur AK-Tekstil Solo.
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T selaku Pembantu Direktur AK-Tekstil Solo
6. Ibu Rita Istikowati,S.T.M.T selaku ketua program studi Teknik Pembuatan Garmen.
7. Para pembimbing di PT Prima Sejati Sejahtera 2.
8. Karyawan-karyawan di PT Pan Brothers Tbk yang sudah berbagi pengalaman dan ilmu pengetahuan selama praktik kerja lapangan.
9. Dimas Sunu Adi H yang telah memberikan semangat, dukungan, dan motivasi bagi saya.
10. Semua pihak yang telah membantu menyelesaikan laporan.
Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat memberikan manfaat.

Surakarta, September 2019

Fitriani Kusuma Jati

NIM 1703012

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan dan Manfaat Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Metode Pengambilan Data Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran	6
2.3.1 Permodalan	6
2.3.2 Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan	6
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	6
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (<i>Shift dan Non Shift</i>)	7
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	8
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	11
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	11
3.1.1 Perencanaan Produksi	11
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	11
3.2 Produksi	12
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	12
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	12
3.2.3 Alur Proses Produksi	16
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	21

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	22
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	23
3.4	Pengendalian Mutu.....	23
3.4.1	<i>Raw Material</i>	23
3.4.2	Proses	24
3.4.3	Produk.....	26
BAB IV DISKUSI.....		28
4.1	Latar Belakang	28
4.2	Identifikasi Masalah	29
4.3	Pembahasan	30
BAB V PENUTUP		32
5.1	Kesimpulan.....	32
5.2	Saran.....	32
DAFTAR PUSTAKA.....		34
LAMPIRAN		35

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan.....	7
Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja.....	7
Tabel 2.2 Distribusi tenaga kerja (Lanjutan).....	8
Tabel 4.1 Hasil pengelompokan masalah cacat jahitan	28
Tabel 4.1 Hasil pengelompokan masalah cacat jahitan (Lanjutan).....	29
Tabel 4.2 Persentase masalah cacat jahitan.....	29

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi Perusahaan	4
Gambar 4.1 Diagram Jumlah Cacat Jahitan	29
Gambar 4.2 Diagram fishbone	30

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Sketsa Style Jacket Colombia XS7263	35
Lampiran 2 Tata Letak Mesin PT Prima Sejati Sejahtera 2 .	Error! Bookmark not defined.
Lampiran3 Operation Process Chart (OPC).....	Error! Bookmark not defined.

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan dari tanggal 12 Juni 2019 hingga 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi pada Jaket Colombia XS7263. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui secara langsung masalah yang terjadi dalam proses produksi serta untuk mengetahui penyelesaian masalah yang terjadi pada proses produksi Jaket Colombia XS7263. PT Prima Sejati Sejahtera 2 merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk yang beralamatkan di Desa Butuh RT 01 RW 01 Kecamatan Mojosongo Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. PT Prima Sejati Sejahtera 2 yang beralamat di Desa Butuh Rt 01 Rw 01 Kecamatan Mojosongo Kabupaten Boyolali. PT Prima Sejati Sejahtera 2 merupakan perusahaan multinasional yang memproduksi tekstil. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1969 yang berkantor pusat di Jakarta dan presiden direkturnya adalah Ludijanto Setijo. PT Prima Sejati Sejahtera merupakan anak cabang dari PT Pan Brother Tbk yang bergerak dibidang produksi pakaian jadi. PT Pan Brothers Tbk salah satu bagian dari 99% PT Prima Sejati Sejahtera. PT Pan Brothers yang tercatat dengan kode saham PBRX di Bursa Efek Indonesia, mengeluarkan dana Rp 86,165 miliar. Perinciannya, modal disetor ke PT Prima Sejati Sejahtera Rp 2,48 miliar. Sumber dana itu berasal dari penerbitan saham hasil penawaran umum terbatas (PUT) PUT III dengan hak memesan efek pada awal tahun 2014 yang lalu. Penjualan dari pemasaran (order), sistem ini sifatnya tetap karena perusahaan menunggu order dari buyer sebelum melakukan proses produksi. Penjualan langsung (direct selling) dengan sistem ini perusahaan tidak membutuhkan order dari buyer karena perusahaan akan langsung melakukan proses produksi dan produknya langsung dikirim ke showroom atau ke outlet sehingga konsumen dapat langsung membelinya. Proses produksi Jaket Colombia XS7263 dikerjakan di line 12. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu pcs jaket Colombia adalah 56,17 menit. Proses produksi jaket Colombia dimulai dari loading cutting ke distribution center hingga proses trimming. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Pengendalian produksi digunakan untuk memantau hasil produksi agar waktu produksi tepat waktu sesuai target yang telah ditentukan. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk yang diproduksi sama dan sesuai spesifikasi yang telah ditentukan. Masalah yang terjadi adalah puckering armhole. Masalah tersebut terjadi karena terdapat dua faktor yaitu faktor metode dan faktor man power. Dari dua faktor tersebut, maka solusi atas permasalahan tersebut adalah untuk faktor metode adalah melakukan proses tarikan yang konsisten pada komponen saat melakukan penjahitan armhole dan penyetrikaan. Untuk faktor man power operator dapat melakukan pengecekan terlebih dahulu ukuran body dan sleeve dan melakukan penarikan yang konsisten pada saat penjahitan armhole, dapat ditambahi alat bantu untuk menjahit.