

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
di PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: *Twist Hemming* pada *Inner Jacket Style XL7263***

**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:

**LILIS PUSPITA SARI**

**NIM. 1703023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
di PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: *Twist Hemming* pada *Inner Jacket Style XL7263***

**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:

**LILIS PUSPITA SARI**

**NIM. 1703023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**di PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: *Twist Hemming* pada *Inner Jacket Style XL7263***

**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:

**LILIS PUSPITA SARI**

**NIM. 1703023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

**Drs. Sugiyarto, M.Si**

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

**2019**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

**di PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus praktik: *Twist Hemming* pada *Inner Jacket Style XL7263***

**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:

**LILIS PUSPITA SARI**

**NIM. 1703023**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing**

**(Drs. Sugiyarto, M.Si)**

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

**2019**



**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

|  |         |
|--|---------|
| Ketua Penguji  | Tanggal |
| (Heru)<br>Ketua Program Studi<br>Teknik Pembuatan Garmen | Tanggal |
| (Rita Istikowati, S.T.,M.T)<br>Direktur                  | Tanggal |
| (Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)                            |         |



## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT, atas limpahan Rahmat dan Karunia-Nya, dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penghargaan dan terima kasih yang setulus-tulusnya kepada ayah dan ibu tercinta yang telah mencurahkan segenap cinta dan kasih sayang serta perhatian moril maupun materil. Semoga Allah SWT selalu melimpahkan rahmat, kesehatan, karunia dan keberkahan di dunia atas budi baik yang telah diberikan. Serta ucapan terima kasih kepada:

1. Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd, selaku Direktur Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
2. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T, selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
3. Ibu Rita Istikowati, S.ST, M.T, selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
4. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si, selaku, dosen pembimbing
5. Ibu Agustina selaku, pembimbing di PT Pan Brothers Tbk
6. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
7. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dapat disadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas dalam penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan ini sehingga masih banyak ditemukan kekurangan dari materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Oleh karena itu, dengan segala kerendahan hati mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan serta dapat lebih baik kedepannya.

Besar harapan agar laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah ilmu dan pengetahuan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini juga dapat dijadikan sebagai contoh pembuatan laporan Praktik Kerja Lapangan bagi teman-teman Program Studi Teknik Pembuatan Garmen



yang masih menempuh studi di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, Agustus 2019

(Lilis Puspita Sari)

## DAFTAR ISI

|   |      |
|---|------|
| KATA PENGANTAR.....   | i    |
| DAFTAR ISI.....   | iii  |
| DAFTAR TABEL.....   | v    |
| DAFTAR GAMBAR.....  | vi   |
| DAFTAR LAMPIRAN.....  | vii  |
| RINGKASAN.....  | viii |
| BAB I PENDAHULUAN.....  | 1    |
| 1.1 Latar Belakang.....   | 1    |
| 1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan.....                                   | 2    |
| 1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan.....                                 | 2    |
| 1.4 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....                                  | 2    |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....                                      | 3    |
| 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 Pemodalan dan Pemasaran.....  | 8    |
| 2.3.1 Pemodalan.....  | 8    |
| 2.3.2 Pemasaran.....  | 8    |
| 2.4 Ketenagakerjaan.....  | 8    |
| 2.4.1 Jumlah Ketenagakerjaan.....                                       | 9    |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (Shift non Shift)..... | 9    |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....                   | 9    |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....                     | 10   |
| BAB III PRODUKSI.....   | 13   |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....                          | 13   |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi.....   | 13   |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi.....  | 13   |
| 3.2 Produksi.....   | 14   |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....                                    | 14   |
| 3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....   | 14   |
| 3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....                                 | 17   |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....                                    | 22   |

|                                      |    |
|--------------------------------------|----|
| 3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan ..... | 22 |
| 3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....       | 23 |
| 3.3.2 Perbaikan Mesin .....          | 25 |
| 3.4 Pengendalian Mutu .....          | 25 |
| 3.4.1 Raw Material.....              | 26 |
| 3.4.2 Proses .....                   | 28 |
| 3.4.3 Produk .....                   | 29 |
| BAB IV DISKUSI.....                  | 31 |
| 4.1 Latar Belakang .....             | 31 |
| 4.2 Identifikasi Masalah.....        | 31 |
| 4.3 Pembahasan .....                 | 32 |
| BAB V PENUTUP .....                  | 35 |
| 5.1 Kesimpulan .....                 | 35 |
| 5.2 Saran .....                      | 35 |
| DAFTAR PUSTAKA.....                  | 36 |
| LAMPIRAN .....                       | 38 |

## DAFTAR TABEL

|   |    |
|---|----|
| Tabel 2.1 Jumlah Karyawan .....         | 9  |
| Tabel 3.1 Mesin di line 12 .....        | 14 |
| Tabel 3.2 Tata Letak Mesin.....         | 15 |
| Tabel 4.1 <i>Right first time</i> ..... | 36 |

## DAFTAR GAMBAR

|  |    |
|--|----|
| Gambar 2.1 Struktur Organisasi .....           | 6  |
| Gambar 3.1 Tata Letak Mesin di line 12 .....   | 17 |
| Gambar 3.2 Kartu Perawatan Mesin.....          | 25 |
| Gambar 3.3 <i>Flowchart Raw Material</i> ..... | 27 |
| Gambar 4.1 Diagram <i>Fishbone</i> .....       | 32 |

## DAFTAR LAMPIRAN

|  |    |
|--|----|
| Lampiran 1 Sketsa <i>Front Body Inner</i> Jaket Style XL7263 ..... | 38 |
| Lampiran 2 Sketsa <i>Back Body Inner</i> Jaket Style XL7263.....   | 17 |
| Lampiran 3 <i>Flowchart Proses Produksi</i> .....                  | 25 |
| Lampiran 4 <i>Operation Process Chart</i> .....                    | 40 |

## 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 13 Juni 2019 hingga 19 Agustus 2019. Pokok pembahasan yang diambil adalah proses produksi pada *Inner jaket style XL7263*. 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 *inner jaket style XL7263*. 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. Proses produksi *inner jaket style XL7263* dikerjakan di *line 12*. Waktu produksi yang dibutuhkan untuk membuat satu *pcs inner jaket style XL7263* adalah 56,17 menit. Proses produksi *inner jaket style XL7263* 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 bedanya ukuran lipatan pada *hemming* yang menyebabkan terjadinya *twist hemming*. Masalah tersebut terjadi karena terdapat tiga faktor yaitu faktor material, faktor metode dan faktor *man power*. Dari tiga faktor tersebut, maka solusi atas permasalahan tersebut adalah untuk faktor material dapat ditambahi alat bantu untuk menjahit, sedangkan untuk faktor metode adalah menambah proses khusus untuk proses pelipatan *hemming* dan penyetrikaan. Untuk faktor *man power* operator dapat melakukan pengukuran menggunakan pita ukur sebelum melakukan *hemming* bawah.