

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Penyelesaian *Twisted Hemming* pada *Style 229F143 Women heattech warm lined pants*

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

ARIYA ADI PUTRA

NIM. 1703073

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Penyelesaian *Twisted Hemming* pada *Style 229F143 Women heattech warm lined pants*

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri
Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ARIYA ADI PUTRA

NIM. 1703073

Pembimbing: Sri Harini, S.Pd.,

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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Penyelesaian *Twisted Hemming* pada *Style 229F143 Women heattech warm lined pants*

**Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan
Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri
Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh:

ARIYA ADI PUTRA

NIM. 1703073

Pembimbing

(Sri Harini, S.Pd.,)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal:

(Sri Harini, S.Pd.)

Ketua Program Studi

Tanggal:

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

Direktur

Tanggal:

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd.)

KATA PENGANTAR

Dengan rasa syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri di PT PAN BROTHERS TBK, pabrik PT Eco Smart Garment Indonesia yang terletak di desa Babadan RT. 19/ RW. 05, Sambu, dan di Blumbang Kidul, Blumbang, Klego, kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Industri ini. Praktik Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester.

Penyusunan laporan praktik industri ini merupakan bentuk pertanggung jawaban pelaksanaan praktik industri bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri, serta merupakan salah satu syarat dalam pemenuhan tugas untuk dapat menyelesaikan program pendidikan diploma II. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak, khususnya bapak dan ibu yang tidak hentinya mendukung dan mendoakan. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

- Bapak Drs. Abdillah Benteng, M.Pd., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST, M.T., selaku pembantu direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ibu Sri Harini, S.Pd., dan seluruh dosen pembimbing lainnya yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Industri, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.
- Ibu Tina, Bapak Hendra, Ibu Sekata, dan staff *merchandising* UNIQLO dan karyawan PT. Eco Smart Garmen Indonesia di Sambu, PT PAN Brothers Tbk selaku pembimbing praktik kerja industri di PT PAN Brothers Tbk.

- Orang tua dan adik yang selalu setia mendukung dan memberikan semangat.
- 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 Tuhan Yang Maha Esa. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan praktik kerja industri ini dapat bermanfaat.

Surakarta, Agustus 2019

Ariya Adi Putra

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 Tempat dan Waktu	1
1.2.1 Tempat Pelaksanaan.....	1
1.2.2 Waktu Pelaksanaan.....	1
1.3 Tujuan Dan Manfaat	1
1.3.1 Tujuan	1
1.3.2 Manfaat	2
1.4 Kendala Praktik Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 VISI	5
2.1.2 MISI.....	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.3.1 Permodalan	8
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.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	14
3.1.1 Perencanaan Produksi	14

3.1.2	Pengendalian Produksi.....	15
3.2	Produksi	16
3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	16
3.2.2	Mesin dan Tata Letak	16
3.2.3	Proses Produksi	19
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	23
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	24
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	24
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	26
3.4	Pengendalian Mutu.....	27
3.4.1	Raw Material	27
3.4.2	Proses	27
3.4.3	Produk.....	28
BAB IV DISKUSI.....		29
4.1	Latar Belakang Diskusi	29
4.2	Identifikasi Masalah	30
4.3	Pembahasan	31
4.3.1	Analisis Penyebab	31
4.3.2	Analisis Penyelesaian.....	33
BAB V PENUTUP		35
5.1	Kesimpulan.....	35
5.2	Saran.....	35
DAFTAR PUSTAKA.....		36
LAMPIRAN		37

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan berdasarkan jabatan	10
Tabel 2.2 Tingkat pendidikan karyawan	11
Tabel 3.1 Tabel detail order	14
Tabel 3.2 <i>Monitoring output</i> harian	15
Tabel 3.3 Tabel jumlah per warna.....	16
Tabel 3.4 Mesin <i>Line 38</i>	16
Tabel 3.5 Tabel proses produksi.....	19
Tabel 3.6 Tabel defect	28
Tabel 4.1 Tabel RFT	29
Tabel 4.2 Tiga top defect harian line 38	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT PAN Brothers, Tbk.....	3
Gambar 2.2 Logo I-Pan	4
Gambar 2.3 Anak perusahaan PT PAN Brothers, Tbk	9
Gambar 2.4 <i>Chart</i> perkembangan PT PAN Brothers, Tbk.....	9
Gambar 3.1 Alur produksi	14
Gambar 3.2 Sampel celana	16
Gambar 3.3 <i>Layout line 38</i>	18
Gambar 3.4 <i>Checklist maintenance special machine</i>	25
Gambar 3.5 <i>Checklist</i> perbaikan mesin	26
Gambar 4.1 Contoh <i>twisted hemming 1</i>	31
Gambar 4.2 Contoh <i>twisted hemming 2</i>	31
Gambar 4.3 Diagram <i>fishbone</i>	32

RINGKASAN

Kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilakukan sebagai salah satu syarat kelulusan mahasiswa yang berkuliah di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo). Selain sebagai syarat kelulusan kegiatan ini juga berfungsi sebagai tempat latihan dan penerapan ilmu yang telah dipelajari di kampus. Kegiatan PKL dilaksanakan pada tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan 19 Agustus 2019 di industri yang bekerja sama dengan pihak AK Tekstil Solo. Salah industri yang bekerjasama dengan AK Tekstil Solo adalah PT PAN Brothers, Tbk. PT PAN Brothers, Tbk berdiri pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamarta, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980 kemudian diubah dengan akta notaris No. 58 tanggal 16 Oktober 1980. PT PAN Brothers, Tbk sendiri terdiri dari beberapa anak perusahaan, salah satu diantaranya adalah PT Eco Smart Garment Indonesia yang terletak di Sambu dan Klego. Pokok pembahasan diambil dalam pembuatan *Women Heattech Warm Lined Pants*. Proses pembuatan *Women Heattech Warm Lined Pants* dimulai dari proses *cutting* (pemotongan) hingga proses *trimming* (buang benang). Untuk menjaga kualitas produk dilakukan pemeriksaan oleh bagian *Quality Control* (QC). Pemeriksaan kualitas dilakukan mulai dari *warehouse* hingga bagian *packing*. Dari proses pemeriksaan tersebut terutama pemeriksaan *garment* setelah proses produksi, terdapat beberapa masalah yang dapat menghambat proses produksi. Beberapa proses tersebut diantaranya, jahitan melintir, jahitan loncat, jahitan kerut, dan lainnya. Masalah tersebut disebabkan karena beberapa faktor seperti, operator yang kurang *skill*, metode penjahitan yang kurang tepat dan mesin yang bermasalah.