

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS, TBK

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Armhole Puckering*
pada Jaket *Tracktop Style S2025W312***

**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:
OKTAVIANTO STIADI PRAMONO
NIM. 1703091
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS, TBK

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Armhole Puckering*
pada Jaket *Tracktop Style S2025W312***

**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:
OKTAVIANTO STIADI PRAMONO
NIM. 1703091
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS, TBK**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Armhole Puckering*
pada Jaket *Tracktop Style S2025W312***

**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:
OKTAVIANTO STIADI PRAMONO
NIM. 1703091
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing : YULIUS SARJONO EDDY, S.E,M.M

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS, TBK**

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Armhole Puckering*
pada Jaket *Tracktop Style S2025W312***

**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:
OKTAVIANTO STIADI PRAMONO
NIM. 1703091
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing

YULIUS SARJONO EDDY, S.E.,M.M

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

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

**Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri di PT. Pan Brothers Tbk, dengan judul “Penyelesaian *Armhole Puckering* pada Jaket *Tracktop style S2025W312*”. Praktik Kerja Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program Diploma 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak. Terima kasih penulis sampaikan kepada:

1. PT. Pan Brothers Tbk selaku industri yang telah menyediakan tempat praktik dan mengajarkan dunia kerja.
2. Ibu Agustina dan Bapak Slamet, selaku pembimbing di PT. Pan Brothers Tbk.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E.M.M selaku pembimbing dalam pembuatan laporan tugas akhir ini.
4. Ibu serta saudara yang telah mendukung dan memberikan semangat dalam melaksanakan Praktik Kerja Industri.
5. Rekan-rekan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan menjadi 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 Industri ini sangat bermanfaat.

Surakarta, Februari 2019

Penulis

Oktavianto Stiadi Pramono

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 Tujuan Praktik Industri | 1 |
| 1.3 Metode Pengumpulan Data | 2 |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN | 3 |
| 2.1 Sejarah dan Perkembangan | 3 |
| 2.2 Struktur Organisasi | 7 |
| 2.2.1 Bentuk Struktur | 8 |
| 2.3 Uraian Tugas | 9 |
| 2.4 Permodalan dan Pemasaran | 12 |
| 2.4.1 Permodalan | 12 |
| 2.4.2 Pemasaran | 13 |
| 2.5 Ketenagakerjaan | 14 |
| 2.5.1 Jumlah dan Penggolongan Karyawan | 14 |
| 2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja | 15 |
| 2.5.3 Sistem Pembinaan, Pengembangan Karyawan dan Pelanggaran | 16 |
| 2.5.4 Tunjangan dan Fasilitas | 19 |
| 2.5.5 Sistem Pengupahan | 21 |
| BAB III PRODUKSI | 22 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi | 22 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi | 22 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi | 24 |
| 3.2 Produksi | 24 |
| 3.2.1 Jenis, Jumlah Produksi | 24 |
| 3.2.2 Proses Produksi | 26 |
| 3.2.3 <i>Layout</i> Mesin | 27 |
| 3.2.4 Diagram Alir Proses Produksi | 29 |

| | | |
|----------------------------|---------------------------------|-----------|
| 3.2.5 | Sarana Penunjang Produksi | 29 |
| 3.3 | Pemeliharaan dan Perbaikan..... | 30 |
| 3.3.1 | Pemeliharaan Mesin..... | 30 |
| 3.3.2 | Perbaikan Mesin..... | 31 |
| 3.4 | Pengendalian Mutu..... | 32 |
| 3.4.1 | <i>Raw Material</i> | 32 |
| 3.4.2 | Proses | 32 |
| 3.4.3 | Produk..... | 34 |
| BAB IV | DISKUSI..... | 36 |
| 4.1 | Latar Belakang | 36 |
| 4.2 | Identifikasi Masalah | 37 |
| 4.3 | Pembahasan | 38 |
| BAB V | PENUTUP | 43 |
| 5.1 | Kesimpulan..... | 43 |
| 5.2 | Saran..... | 44 |
| DAFTAR PUSTAKA..... | | 45 |

DAFTAR TABEL

| | |
|--|----|
| Tabel 2.1 Makna I-PAN..... | 6 |
| Tabel 2.2 Saham PT. Pan Brothers | 12 |
| Tabel 2.3 Pengelompokan Karyawan Berdasar Jenis Kelamin | 14 |
| Tabel 2.4 Pengelompokan Karyawan Berdasar Tingkat Pendidikan | 15 |
| Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja..... | 15 |
| Tabel 3.1 Jenis, Fungsi dan Kode Mesin | 27 |
| Tabel 4.1 <i>Defect</i> pada Jaket <i>Tracktop</i> | 37 |
| Tabel 4.2 <i>Size Spec</i> Jaket <i>Tracktop</i> S2025W312 | 40 |

DAFTAR GAMBAR

| | |
|---|-----------|
| <i>Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers, Tbk.....</i> | <i>3</i> |
| <i>Gambar 2.2 Gambar Logo I-PAN.....</i> | <i>6</i> |
| <i>Gambar 2.3 Logo PT. Prima Sejati Sejahtera</i> | <i>7</i> |
| <i>Gambar 2.4 Top Executive PT. Pan Brothers</i> | <i>8</i> |
| <i>Gambar 2.5 Struktur Organisasi Sample Room PT. Prima Sejati Sejahtera.....</i> | <i>9</i> |
| <i>Gambar 2.6 Presentase Kepemilikan Anak Cabang PT. Pan Brothers</i> | <i>13</i> |
| <i>Gambar 3.1 Flow Chart Proses Pembuatan Sample.....</i> | <i>23</i> |
| <i>Gambar 3.2 Operation Proses Chart.....</i> | <i>26</i> |
| <i>Gambar 3.3 Layout Mesin di Sample Room.....</i> | <i>28</i> |
| <i>Gambar 3.4 Diagram Alir Proses Produksi Jaket S2025W312.....</i> | <i>29</i> |
| <i>Gambar 4.1 Letak Defect Armhole Puckering.....</i> | <i>37</i> |
| <i>Gambar 4.2 Armhole Puckering.....</i> | <i>38</i> |
| <i>Gambar 4.3 Diagram Fishbone Armhole Puckering</i> | <i>39</i> |
| <i>Gambar 4.4 Sisi Bias dan Sisi Lurus Pada Pola.....</i> | <i>41</i> |
| <i>Gambar 4.5 Perbedaan Jarum Tumpul dengan Jarum Tajam</i> | <i>42</i> |

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|---|----|
| Lampiran 1 Sistem Zonasi pada <i>Quality Control</i> | 15 |
| Lampiran 2 Operation Proses Chart Jacket Tracktop Style S2025W312 | 46 |

RINGKASAN

PT Pan Brothers, Tbk didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten. PT Pan Brothers, Tbk memiliki beberapa anak cabang salah satunya adalah PT. Prima Sejati Sejahtera. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di *departement Sample Room* PT. Prima Sejati Sejahtera yang beralamatkan di Desa Butuh, RT. 01 / RW. 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. *Sample Room* merupakan salah satu *team supporting* bagi *team marketing* dan *production* untuk memproduksi *sample style* garmen yang telah *diapprove* oleh *buyer* dan digunakan sebagai contoh untuk produksi masal. *Sample Room* memiliki sekitar 584 karyawan per tanggal 5 Juli 2019, dan *sample room* memproduksi berbagai macam style untuk beberapa buyer seperti *Adidas, Columbia, The North Face, Lacoste, Calvin Klein* dan beberapa *brand* lain. Dalam kesempatan ini penulis mengamati proses pembuatan Jaket *Tracktop* dengan style S2025W312 dengan *step sample size set*. S20 adalah *season* dimana produk tersebut akan dipasarkan yakni *Summer* (musim panas), 25 adalah *original*, W (Woman) berarti produk tersebut diperuntukkan untuk wanita, dan 312 adalah nomor order, dan dimana *step sample size set* adalah *step sample* pada salah satu *brand* yang ada di *sample*, pada step ini garmen yang dibuat sesuai *size* yang ada pada *Bill Of Material (BOM)* atau *all size*, dengan produksi sejumlah 8pcs jaket. Proses pembuatan *style* tersebut menggunakan beberapa mesin seperti mesin *single needle lockstitch, single needle fold, mesin double needle, mesin steam, mesin obras benang 3* dan mesin *bartack*. Pada *style* tersebut ditemukan beberapa permasalahan dan yang menjadi *top defect* atau masalah yang paling sering ditemui adalah *Armhole Puckering* dimana garis *armhole* di bagian luar terlihat berkerut dan tentu dapat mengurangi nilai estetika saat digunakan oleh *customer*. Dalam hal ini tentunya mendapat perhatian khusus dan dilakukan beberapa perbaikan tentunya, apalagi hal ini dijumpai dalam tahapan pembuatan *sample* yang nantinya dapat mempengaruhi keputusan *buyer* dalam menentukan order. Beberapa faktor yang menyebabkan *armhole puckering* adalah faktor metode yang digunakan saat menjahit, faktor keadaan lingkungan sekitar operator, dan faktor mesin. Penyelesaian dapat dilakukan dengan memperbaiki metode yang digunakan, menerapkan prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin), dan melakukan perbaikan atau penyesuaian pada mesin yang digunakan agar produksi berjalan dengan normal. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada halaman-halaman berikut ini :