

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS 8 SRAGEN

Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan jebol (*rew edge*) dan jahitan loncat (*skip*) pada *long pants style 009C*

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 :

PRAHITO RUBANGI VANBASTIAN
NIM. 1703094
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS 8 SRAGEN

Kasus Praktik : Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan jebol (*rew edge*) dan jahitan loncat (*skip*) pada *long pants style* 009C

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 :

PRAHITO RUBANGI VANBASTIAN
NIM. 1703094
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS 8 SRAGEN

Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan jebol (*rew edge*) dan jahitan loncat (*skip*) pada *long pants style 009C*

**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 :

**PRAHITO RUBANGI VANBASTIAN
NIM. 1703094
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing :

Rita Istikowati, S.T.,M.T

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

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS 8 SRAGEN**

Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian Jahitan jebol (*rew edge*) dan jahitan loncat (*skip*) pada *long pants style 009C*

**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 :

**PRAHITO RUBANGI VANBASTIAN
NIM. 1703094
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing : Rita Istikowati, S.T.,M.T

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

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

**Ketua Program Studi
Teknik Pembutan Garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng, M.Pd)

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan puji syukur kehadirat Allah SWT dengan rahmatnya sehingga Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers 8 Sragen dan penyusunan laporan Praktik Kerja dapat berjalan dengan lancar. Laporan Praktik Industri ini disusun sebagai salah satu syarat dalam pemenuhan Tugas Akhir untuk dapat LULUS dari AK – Tekstil SOLO, praktik ini dilaksanakan selama dua bulan di PT Pan Brothers 8 Sragen.

Dengan selesainya Laporan Praktik Industri ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terutama terima kasih kepada Ayah dan Ibu yang telah memberikan dukungan dan do'a sehingga laporan ini dapat terselesaikan. Terima kasih penulis sampaikan kepada :

1. Segenap istruktur pembimbing selama masa Praktiik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers 8 Sragen.
2. Bapak Irham Aribowo S.St. Selak dosen wali Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membimbing penulis dalam menyelesaikan laporan ini.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T.,M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Drs.Abdillah Benteng, M.Pd selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Hendi Dwi Hardiman,S.T.,M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih banyak ditemukan kekurangan dari materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun demi penyempurnaan laporan Semoga penyusunan laporan ini dapat memberikan manfaat bagi para pembacanya.

Surakarta, Agustus 2019

Prahito Rubangi Vanbastian

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	1
1.3 Batasan industri.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	4
2.3 Permodalan Dan Pemasaran.....	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagaian Produksi	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.....	14
3.2 Produksi	15
3.2.1 Jenis Dan Jumlah Produksi	15
3.2.2 Mesin Dan Tata Letak.....	15
3.2.3 Proses Produksi	18
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	21
3.3 Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin.....	22
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	22
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	23
3.4 Pengendalian Mutu.....	24

3.4.1	Raw Material	24
3.4.2	Proses	24
3.4.3	Produk	25
BAB IV DISKUSI		26
4.1	Latar Belakang	26
4.2	Identifikasi Masalah	26
4.3	Pembahasan	27
BAB V PENUTUP		31
5.1	Kesimpulan	31
5.2	Saran	32
DAFTAR PUSTAKA		33
LAMPIRAN		34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1 Contoh Jahitan <i>Outseam</i> Salah.....	26
Gambar 4.2 Contoh Jahitan <i>Outseam</i> Benar	27
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone Rew Edge</i> (jebol) Pada <i>Outseam</i>	28
Gambar 4.4 Diagram <i>Fishbone Skip</i> (loncat) Pada <i>Back Pocket</i>	30

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan.....	8
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja	9
Tabel 3.1 Daily Sewing QC Report.....	15
Tabel 3.2 Mesin yang digunakan dan jumlah mesin Mesin.....	16
Tabel 3.3 Alur Proses Produksi Bagian Komponen.....	18
Tabel 3.4 Alur Proses Produksi Bagian Front Body	18
Tabel 3.5 Alur Proses Produksi Bagian Front Body (lanjutan).....	19
Tabel 3.6 Alur Proses Produksi Bagian Back Body	19
Tabel 3.7 Alur Proses Produksi Bagian Back Body (lanjutan).....	20
Tabel 3.8 Alur Proses Produksi Bagian Assembling	20
Tabel 3.9 Alur Proses Produksi Bagian Assembling (lanjutan)	21
Tabel 3.10 <i>Checklist</i> Harian Mekanik.....	23
Tabel 3.11 Checklist Mingguan Mekanik.....	23

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Form Prawatan Mesin Mingguan.....	34
Lampiran 2 Form Perawatan Mesin Harian	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu program wajib yang dilakukan seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, PKL ini sangat bermanfaat untuk mahasiswa beradaptasi dengan lingkungan kerja, dan sebagai alat mengembangkan kemampuan dan keterampilan praktik bagi mahasiswa. PKL dilaksanakan dari tanggal 12 Juni sampai dengan 19 Agustus 2019 di PT Pan 8 bagian sewing. PT Pan Brothers, Tbk merupakan perusahaan garmen yang memproduksi pakaian jadi berupa celana, jaket dan kemeja. PT Pan Brothers 8 Sragen merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers, Tbk yang memproduksi *buyer merk* Uniqlo dengan produk utamanya *pants*. Alur proses produksi di PT Pan 8 yaitu diawali dengan membuat pola dan marker, pemotongan bahan, penjahitan dan pengepakan. Dari Hasil pengamatan yang dilakukan di *line 15A* dengan style 009C yang memproduksi *long pants*. Permasalahan yang terjadi adalah *defect* jebol (*rew edge*) pada *outseam* dan jahitan loncat (*skip*) pada *back pocket*. Permasalahan *rew edge* disebabkan oleh faktor metode dan manusia. Faktor metode dikarenakan oleh posisi bagian sisi badan depan dan belakang tidak rapat saat memasuki bagian corong pada mesin make up. Faktor manusia dikarenakan ketidaktelitian pada saat penjahitan bagian *outseam*. Permasalahan jahitan loncat (*skip*) disebabkan faktor metode dan mesin. Faktor metode dikarenakan pada saat proses penjahitan terlalu ditarik yang mengakibatkan tidak terjadi jeratan. Faktor mesin dikarenakan jarum tumpul dan cela *hook* atau ujung *rotary* serta ceruk jarum terlalu longgar. Dan pencegahan untuk masalah tersebut adalah dengan melakukan pengecekan kualitas jahitan sebelum dilanjutkan ke proses selanjutnya, mengajarkan metode penjahitan yang baik dan benar serta *setting* mesin yang akan digunakan dalam proses produksi.