

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus Praktik : Permasalahan dan upaya dalam mengurangi *dirty defect* pada hasil produksi *Jacket Style WE1520*

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 :

WULANDARI

NIM.1703096

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 upaya dalam mengurangi *dirty defect* pada hasil produksi *Jacket Style WE1520*

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 :

WULANDARI

NIM.1703096

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 upaya dalam mengurangi *dirty defect* pada hasil produksi *Jacket Style WE1520*

**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 :

WULANDARI

NIM.1703096

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 : Permasalahan dan upaya dalam mengurangi *dirty defect* pada hasil produksi *Jacket Style WE1520*

**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 :

WULANDARI

NIM.1703096

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing :

(Drs. Sugiyarto, M.Si)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiarto, M.Si)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Tanggal

Direktur

(Drs. Abdillah Benteng, M. Pd)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan Praktik Kerja Lapangan serta dapat menyelesaikan laporannya dengan baik tanpa adanya halangan yang berarti. Laporan ini disusun berdasarkan apa yang telah penulis lakukan pada saat di industri yakni di PT Prima Sejati Sejahtera 2 yang beralamat di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapatkan bantuan dari berbagai pihak, oleh sebab itu penulis ingin mengungkapkan rasa terima kasih kepada :

1. Bapak Abdul Rohman Heryadi, S.ST selaku dosen pembimbing dalam penyusunan laporan ini sekaligus dosen wali yang telah memberi bimbingan dan motivasi.
2. Bu Puji Handayani selaku pembimbing di departemen *Production* yang telah membimbing dan memberi arahan selama Praktik Kerja Lapangan baik secara langsung maupun tidak langsung.
3. Ibu Agustina Indri Astuti selaku pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT PAN Brothers Tbk yang telah memberi bimbingan dan motivasi.
4. Drs Abdillah Benteng, M.Pd selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan.
5. Bapak Hendi Dwi Hardiman, S.ST., M.T selaku pembantu direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan.
6. Ibu Rita Istikowati, S.ST., M.T selaku ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan.
7. Kedua orang tua serta saudara-saudara yang telah mendukung dan memberikan restu selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

8. Seluruh karyawan dan *staff* yang terlibat dalam pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan baik dari pihak Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT PT Prima Sejati Sejahtera 2.
9. Rekan-rekan yang telah mendukung dan membantu selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dan pembuatan laporannya.

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan laporan ini memiliki banyak kekurangan, oleh karena itu diharapkan saran dan kritik yang membangun untuk perbaikan tugas kedepannya. Akhir kata penulis berharap laporan ini dapat bermanfaat bagi yang membacanya.

Surakarta, September 2019

(Wulandari)

NIM. 1703096

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 Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.3.1 Permodalan.....	10
2.3.2 Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	20
3.2 Produksi	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	22

3.2.3	Proses Produksi	25
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	27
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	28
3.3.2	Perbaikan Mesin	30
3.4	Pengendalian Mutu.....	30
3.4.1	<i>Raw Material</i>	31
3.4.2	Proses.....	32
3.4.3	Produk.....	37
BAB IV DISKUSI		41
4.1	Latar Belakang.....	41
4.2	Identifikasi Masalah	43
4.3	Pembahasan.....	43
BAB V PENUTUP		45
5.1	Kesimpulan.....	45
5.2	Saran	45
DAFTAR PUSTAKA		47
LAMPIRAN		48

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	12
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja di PT Prima Sejati Sejahtera 2.....	13
Tabel 3. 1 Jenis dan kode mesin untuk produksi <i>Jacket style WE1520</i>	22
Tabel 3. 3 Urutan proses produksi di bagian <i>unit (a)</i>	25
Tabel 3. 4 Urutan proses produksi di bagian <i>unit (b)</i>	26
Tabel 3. 5 Urutan proses produksi di bagian <i>assembly (a)</i>	26
Tabel 3. 6 Urutan proses produksi di bagian <i>assembly (b)</i>	27
Tabel 3. 7 Perawatan Harian Mesin	29
Tabel 3. 8 Perawatan Berkala Mesin	29
Tabel 3. 9 <i>Size specification Jacket style WE1520 (a)</i>	39
Tabel 3. 10 <i>Size specification Jacket style WE1520 (b)</i>	40
Tabel 4. 1 <i>Report defect mayoritas di line sewing 30 style WE1520</i>	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Anak Cabang PT Pan Brothers Tbk	5
Gambar 2. 2 Bentuk Struktur Organisasi di PT Prima Sejati Sejahtera 2	7
Gambar 3. 1 <i>Flow</i> proses produksi di PT Prima Sejati Sejahtera 2	18
Gambar 3. 2 Mesin dan tata letak dalam pembuatan <i>Style</i> WE1520 (a)	24
Gambar 3. 3 Mesin dan tatak letak pembuatan <i>Style</i> WE1520 (b)	25
Gambar 4. 1 Tumpukan yang terjadi akibat <i>dirty defect</i>	42
Gambar 4. 2 <i>Fish Bond dirty defect</i> pada style WE1520	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Sketsa tampak depan <i>Jacket Style WE520</i>	48
Lampiran 2 Sketsa tampak belakang <i>Jacket Style WE520</i>	48
Lampiran 3 Sketsa <i>Lining</i> dan <i>Lining Hood Jacket Style WE520</i>	49
Lampiran 4 Sketsa <i>Hood Jacket Style WE520</i>	49
Lampiran 5 Foto KP (kartu produksi) <i>Jacket Style WE520</i>	50

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilakukan berdasarkan kurikulum dengan tujuan agar mahasiswa memperoleh gambaran yang lebih komprehensif mengenai dunia kerja, mahasiswa mampu mengaplikasikan praktik mata kuliah di industri maupun sebaliknya. Serta mahasiswa mampu mengenal, mengetahui, dan menganalisis kondisi lingkungan dunia kerja. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan di salah satu anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk, yaitu PT Prima Sejati Sejahtera 2 yang terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan kurang lebih dalam waktu 2 (dua) bulan, yaitu mulai tanggal 12 Juni 2019 sampai dengan tanggal 19 Agustus 2019. Seiring berjalannya waktu, PT Pan Brothers Tbk semakin berkembang pesat dengan mengembangkan perusahaan diberbagai daerah di Indonesia seperti di daerah Tangerang, Sukabumi, Boyolali, Sragen dan Semarang. Permodalan di PT Prima Sejati Sejahtera 2 yang merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk berasal dari saham *group* PT Pan Brothers Tbk. Selain memproduksi produk dari *order* dari *buyer*, proses pemasaran juga dilakukan dengan cara menawarkan produk-produk kepada calon konsumen. Sebagian besar produk dipasarkan untuk tujuan luar negeri sebesar 90% dan sisanya 10% dipasarkan di dalam negeri. Tenaga kerja di PT Prima Sejati Sejahtera 2 mayoritas pendidikan adalah SMA sederajat dan tenaga kerja ini di distribusikan ke beberapa bagian yang disesuaikan dengan kebutuhan. Perencanaan produksi PT Prima Sejati Sejahtera 2 dilakukan oleh bagian PPIC yang dibantu oleh bagian IE (*Industrial Engineering*). Bagian yang ada di PT Prima Sejati Sejahtera 2 meliputi : bagian *preparation*, bagian *production* dan tahap terakhir yaitu *finishing*. Jenis dan jumlah produksi berbeda-beda tergantung *order* dari *buyer*. Pengendalian produksi merupakan segala aktivitas yang berupa pengaturan bahan atau material, proses produksi, standar kualitas hasil produksi, tenaga kerja dan sebagainya sehingga proses produksi dapat berjalan lancar sesuai dengan perencanaan produksi yang telah ditentukan. Salah satunya *line* 30 yang memproduksi *Jacket style* WE1520 dengan *quantity* 9.278 *pieces* yang dikerjakan mulai dari tanggal 29 Juli sampai dengan 20 Agustus 2019 dengan di bantu oleh bagian PPA dan *feeder*. Dengan mesin dan tata letak yang disesuaikan dengan kebutuhan produksi. Pemeliharaan dan perbaikan mesin dilakukan secara rutin dan berkala sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Proses pengendalian mutu atau biasa disebut *Quality Control* (QC) adalah semua usaha yang dilakukan untuk menjamin agar kualitas serta hasil garmen yang di buat telah sesuai dengan permintaan *buyer*. Tujuan pengendalian mutu atau *Quality Control* adalah agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu yang di inginkan terus menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas sehingga konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Pengendalian mutu ini sendiri meliputi : *raw material*, proses produksi dan pruduk itu sendiri. Hasil pengamatan selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di bagian produksi dari bagian QC *end line jacket style* WE1520 telah ditemukan masalah *defect* yaitu *dirty defect* sehingga menghambat dalam penambahan *output line sewing*. *Dirty defect* tersebut dinyatakan *defect* oleh QC *end line* dan garmen dikembalikan ke bagian *line sewing* untuk di *repair* atau dibersihkan.