

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA DI PT PAN BROTHER TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian  
Jahitan *Minus* Pada Kelim Bawah *Pants* S# 329F027A**

**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:**

**NUGROHO SETYABUDI**

**NIM. 1803014**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA DI PT PT PAN BROTHER TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian  
Jahitan *Minus* Pada Kelim Bawah *Pants* S# 329F027A**

**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:**

**NUGROHO SETYABUDI**

**NIM. 1803014**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA DI PT PT PAN BROTHER TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian  
Jahitan *Minus* Atau Kurang Pada Kelim Bawah *Pants* S# 329F027A**

**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:**

**NUGROHO SETYABUDI**

**NIM. 1803014**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing I : Drs. Abdillah Benteng., M.Pd

Pembimbing II : Yoel Santo Andrianus., S.Tr.Bns

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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA  
DI PT PT PAN BROTHER TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan Dan Penyelesaian  
Jahitan *Minus* Pada Kelim Bawah *Pants* S# 329F027A**

**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:**

**NUGROHO SETYABUDI**

**NIM. 1803014**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Abdillah Benteng., M.Pd)

(Yoel Santo Andrianus., S.Tr.Bns)

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH:

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Abdillah Benteng M.Pd)

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M.)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Industri PT Eco Smart Garment Indonesia perusahaan anak cabang PT PAN BROTHER, Tbk dengan lancar. Praktik Kerja Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Pada kesempatan ini, saya ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak yang telah membantu dan berpatipasi dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Industri selama satu bulan di antaranya:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Drs. Abdillah Benteng., M.Pd. selaku Dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Industri, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.
5. Para Karyawan serta staf PT. Eco Smart Garment Indonesia yang telah memberikan pengetahuan dan arahan selama praktik kerja lapang. Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Dalam penyusunan laporan ini masih terdapat banyak kekurangan, baik dari materi ataupun teknik penyajiannya, mengingat kemampuan dan pengetahuan yang masih terbatas, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu dan pengetahuan bagi yang membacanya.

Surakarta, Juni 2020

Nugroho Setyabudi

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
DAFTAR TABEL .....	iv
DAFTAR GAMBAR .....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2. Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3. Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi .....	6
2.2.2. Uraian Tugas.....	6
2.3. Pemodalan dan Pemasaran .....	12
2.4. Ketenagakerjaan .....	12
2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	12
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja .....	13
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	14
2.4.4. Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	17
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	17
3.1.1. Perencanaan Produksi .....	18
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	19
3.2. Produksi .....	20
3.2.1. <i>Warehouse Departement</i> .....	20
3.2.2. <i>Cutting Departement</i> .....	24
3.2.3. Jenis dan Jumlah Produksi .....	33
3.2.4. Proses Produksi .....	36
3.2.5. Saranan Penujang Produksi .....	38
3.3. Perawatan Mesin.....	39
3.4. Pengendalian Mutu.....	40
3.4.1. Raw Material .....	40
3.4.2. Proses .....	41
3.4.3. Produk.....	41

BAB IV DISKUSI.....	42
4.1. Latar Belakang .....	42
4.2. Identifikasi Masalah .....	43
4.3. Pembahasan .....	44
BAB V PENUTUP .....	47
5.1. Kesimpulan.....	47
5.2. Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA.....	49



## DAFTAR TABEL

Table 2. 1 Entitas Anak Perusahaan Pan Brothers Tbk .....	4
Table 2. 2 Tenaga Kerja ESGI Klego Berdasarkan Jenis Kelamin .....	13
Table 2. 3 Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan .....	13
Table 2. 4 Tenaga Kerja ESGI Klego Berdasarkan Jabatan .....	14
Table 3. 1 Jumlah Perwarna <i>Style</i> 329F027A .....	33
Table 3. 2 Penggunaan Mesin pada <i>Line</i> 27 .....	34
Table 3. 3 Proses Produksi <i>Front Body</i> S#329F027A .....	36
Table 3. 4 Proses Produksi <i>Back Body</i> S#329F027A .....	37
Table 3. 5 Proses Produksi <i>Assembly</i> S#329F027A .....	37
Table 3. 6 Proses Produksi Komponen dan Linning S#329F027A .....	38
Table 4. 1 Analisa Penyelesaian .....	46

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT <i>Eco Smart Garment</i> Indonesia Klego.....	6
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi PT ESGI Klego.....	17
Gambar 3.2 <i>Warehouse Fabric</i> .....	22
Gambar 3.3 <i>Warehouse Accessories</i> .....	23
Gambar 3.4 <i>Flowchart</i> proses pengisian data <i>Intellocut</i> .....	25
Gambar 3.5 Tata Letak Mesin <i>Line 27</i> .....	35
Gambar 4. 1 Contoh Jahitan Minus Pada Kelim .....	44
Gambar 4. 2 Diagram <i>Fish Bone</i> Jahitan <i>Minus</i> .....	45

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan bertempat di PT *Eco Smart Garment* Indonesia Klego atau lebih dikenal dengan PT ESGI Klego yang berlokasi di kapaten Boyolali, Jawa Tengah. PT ESGI Klego merupakan anak perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk yang khusus memproduksi produk bermerk Uniqlo, yang produksinya sebagian besar di *export* keluar negeri. Alur proses produksi dimulai dari penerimaan *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, dan finish good*. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas barang produksi agar sesuai dengan standar *buyer* dilakukan pengecekan garmen sebanyak 100% oleh QC *end line* dan QC Pan, setelah itu dilakukan pengecekan secara *random* oleh QC *buyer* (PQC). Selain itu juga ada pengendalian produksi yang dilakukan oleh *Supervisor dan Assistant Supervisor, Quality Control, PPIC (Production Planning and Inventory Control), Industrial Engineering*. Pada saat produksi sedang berlangsung juga terdapat beberapa sarana penunjang produksi yang diantaranya yaitu tenaga listrik, *ventilator blower fan*, dan *boiler*.

Pokok permasalahan yang diambil adalah proses produksi *pants S#329F027A*. *pants S#329F027A* dikerjakan di *line 27* gedung Klego 1B. Proses produksi dimulai dari penerimaan *order* hingga *shipment*, dengan pengendalian mutu dari *raw material*, proses, hingga pada produknya. Dalam proses penjahitan *pants S#329F027A* terdapat beberapa cacat jahitan. Cacat jahitan yang banyak terjadi adalah jahitan pada bagian kelim bawah dengan persentase perbaikan sebesar 8,6% setiap harinya. Identifikasi penyebab masalah jahitan minus menggunakan *fishbone diagram* atau diagram tulang ikan. Hasil analisa faktor penyebabnya Jahitan *minus* pada *panst S#329F027A* dapat terjadi karena beberapa faktor yaitu *fabric* mengalami penyusutan karena proses relaksasi belum 2x24 jam, allowance hanya di berikan 1 cm, handling oprator masih kurang menguasai, operator masih baru, kurang fokus, sakit, mengantuk, oprator kurang berpengalaman dalam menjahit kelim bawah, sepatu yang di gunakan pada mesin tidak sesuai, mesin mengalami masalah, seperti macet, pada saat penjahitan kelim bawah. Penyelesaiannya adalah dengan cara dipantau oleh supervisor, apabila sakit priksa ke klinik dan banyak minum air putih, cuci muka, melakukan penyesuaian dan supervisor tersebut harus mengajarnya. Penyelesaian masalah dari faktor mesin dengan cara menggunakan sepatu *blind hem foot*, melakukan perbaikan atau pengecekan setiap kali akan digunakan dan menghubungi mekanik jika mengalami kendala. Penyelesaian masalah dari faktor metode proses relaksasi *fabric* seharusnya menyesuaikan setandar yang ditentukan, allowance pada potongan yang di berikan seharusnya 1,5 cm, memperbaiki teknik jahit, bertanya kepada operator yang sudah menguasai proses kelim bawah.