

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Kelebihan Waktu *Join Raglan Sleeve To Back Body*
Terhadap Proses Produksi *Jacket Style F1902JKTM202***

**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:

AQSHA KAFITA AHMAD

NIM. 1803020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Kelebihan Waktu *Join Raglan Sleeve To Back Body*
Terhadap Proses Produksi *Jacket Style F1902JKTM202***

**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:

AQSHA KAFITA AHMAD

NIM. 1803020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Sugiyarto, M.Si)

(Nurul Anwar, S.ST.)

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Kelebihan Waktu *Join Raglan Sleeve To Back Body*
Terhadap Proses Produksi *Jacket Style F1902JKTM202***

**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:

AQSHA KAFITA AHMAD

NIM. 1803020

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Drs. Sugiyarto M.Si.

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto M.Si.)

Ketua program studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Tuhan Yang Maha Kuasa atas limpahan karunia-Nya yang telah memberi kesehatan jasmani dan rohani kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir Praktik Kerja Lapangan. Laporan ini disusun untuk memenuhi Tugas Akhir semester empat Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Meskipun banyak hambatan dalam menyelesaikan laporan Tugas Akhir Praktik Kerja Lapangan ini, namun berkat bimbingan dan petunjuk serta motivasi dari berbagai pihak akhirnya laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat diselesaikan tepat pada waktu yang telah ditentukan, oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada yang terhormat:

1. Ahmad Wimbo Helvianto S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan wadah dan sarana bagi mahasiswa belajar dalam dunia industri.
2. Wawan Ardi Subakdo, ST., MT. selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membantu dalam melancarkan proses kegiatan Praktik Kerja Lapangan .
3. Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen yang telah memberikan arahan terhadap mahasiswa terkait kegiatan Praktik Kerja Lapangan.
4. Drs. Sugiyarto, M.Si. yang telah memberi kesempatan bagi penulis untuk menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan tepat pada waktu yang ditentukan serta telah membantu dalam membimbing dan mengevaluasi hasil dari Tugas Akhir laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Agustiana Indri selaku perwakilan dari PT Pan Brothers Tbk sebagai pengarah jalannya mahasiswa dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di perusahaan tempat penulis mencari informasi untuk menyelesaikan Tugas Akhir.
6. Kepada segenap rekan Praktik Kerja Lapangan dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta serta rekan dari perusahaan.
7. Kepada semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu dalam penyusunan Tugas Akhir laporan Praktik Kerja Lapangan.

Penulis hanya dapat berdoa semoga semua amal baiknya mendapatkan imbalan yang berlipat ganda dari Tuhan Yang Maha Kuasa. Aamiin.

Akhir kata semoga lapoan Tugas Akhir Praktik Kerja Lapangan yang sederhana ini dapat bermanfaat, diterima dan dipahami oleh pembimbing serta dapat dipakai sebagai ulasan adik tingkat yang nantinya juga akan menyusun Tugas Akhir lapoan Praktik Kerja Lapangan. Penulis menyadari bahwa laporan Praktik Kerja Lapangan ini masih jauh dari kata sempurna, maka saran dan kritik yang membangun akan penulis terima dengan senang hati.

Surakarta, Juli 2020

Aqsha Kafita Ahmad
1803020

DAFTAR ISI

	Halaman
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 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Kendala Selama Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi tenaga kerja.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan.....	15
2.4.5 Sistem Pengupahan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	18
3.1 Pencanaan dan Pengendalian Produksi.....	18
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	18
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.....	21
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	28

3.3.2 Perbaikan Mesin.....	30
3.4 Pengendalian Mutu	31
3.4.1 <i>Raw Material</i>	31
3.4.2 Proses	32
3.4.3 Produk.....	33
BAB IV DISKUSI.....	35
4.1 Latar Belakang.....	35
4.2 Identifikasi Masalah	37
4.3 Perbahasan	38
BAB V PENUTUP	43
5.1 Kesimpulan	43
5.2 Saran	43
DAFTAR PUSTAKA.....	44

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Tabel Pemegang Saham	11
Tabel 2.2 Pencatatan keuangan pada tahun 2019.....	11
Tabel 2.3 Afiliasi Anak Perusahaan	12
Tabel 2.4 Jumlah dan tingkat pendidikan karyawan.....	13
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja Karyawan	13
Tabel 3.1 Proses Produksi Jacket <i>Style</i> F1902JKTM202.....	23
Tabel 3.3 Masalah Dan Solusi Untuk Mesin Jahit <i>Single Needle</i>	33
Tabel 4.1 Permasalahan Yang Ditemukan Pada <i>Sewing</i> F1902JKTM202.....	37

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Prima Seati Sejahtera 1.....	5
Gambar 2.2 Jenjang karir PT Prima Sejati Sejahtera 1	15
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi PT Prima Sejati Sejahtera 1	280
Gambar 3.3 Papan Informasi <i>Output Sewing</i>	26
Gambar 3. 4 <i>Flow Proses Raw Matrial</i>	34
Gambar 3.5 <i>Flow Proses Pengendalian Mutu Proses</i>	35
Gambar 3.6 <i>Flow Pengendalian Mutu Produk</i>	36
Gambar 4.1 <i>Fishbone Kelebian Waktu Join Raglan Sleeve To Back Body</i>	38
Gambar 4.3 <i>Barchart Sebelum Improvement Proses</i>	44
Gambar 4.4 <i>Barchart Sesudah Improvement Proses</i>	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 1

Lampiran 2 *Barchart* Sebelum *Improvement* Proses

Lampiran 3 *Barchart* Sesudah *Improvement* Proses

Lampiran 4 *Presser Foot Standar*

Lampiran 5 *Presser Foot Silinder*

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta merupakan Pendidikan tinggi Vokasi di bidang Teknologi Tekstil dan Garmen yang berada di bawah Kementerian Perindustrian. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan berdasarkan kurikulum dengan tujuan agar mahasiswa mengetahui proses produksi, mengidentifikasi masalah yang dihadapi pada proses produksi serta mengidentifikasi penyelesaian dari masalah yang dihadapi pada proses produksi. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk yaitu PT Prima Sejati Sejahtera 1 yang terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali. Alur proses produksi di PT. Prima Sejati Sejahtera 1 meliputi: bagian *preparation* yang mempersiapkan material berupa aksesoris maupun *fabric* agar proses produksi berjalan dengan lancar, kemudian bagian *production* akan melakukan proses produksi sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan, dan tahap terakhir yaitu *finishing* dimana produk yang sudah jadi di *packing* dan dicek sesuai ketentuannya sehingga produk yang sudah jadi siap dikirim ke *buyer*. Selama proses produksi terdapat beberapa pengendalian mutu sehingga proses produksi dapat berjalan lancar sesuai dengan perencanaan produksi yang meliputi, pengecekan SPI (*stitch per inchi*), penempatan logo *brand* dan ada jahitan kunci *bartack*. Semua pengendalian dilakukan dengan tujuan agar proses produksi berjalan lancar sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Jenis dan jumlah produksi berbeda-beda tergantung *order* dari *buyer*. Salah satunya *line 11* yang memproduksi *Jacket style F1902KTM202* dengan *quantity order 12.000 pieces* dengan di bantu oleh bagian PPA (*pre-production assambly*). Dengan mesin dan tata letak yang disesuaikan dengan kebutuhan produksi. Selama melakukan praktik kerja lapangan di PT Prima Sejati Sejahtera 1, berdasarkan pengamatan langsung yang terjadi di *line sewing 11* permasalahannya adalah kelebihan waktu dalam *join raglan sleeve to back body* di dalam proses produksi *jacket style F1902JKTM202*. Ada tiga faktor yang mempengaruhi permasalahan tersebut yaitu metode, *man power* dan *environment*, dari ketiga faktor tersebut yang sangat berpengaruh adalah faktor metode yang mana adanya kesalahan dalam penggunaan *presser foot* yang tidak sesuai dengan jenis kain, kain yang dipakai adalah *padding* sedangkan *presser foot* yang digunakan adalah silinder yang akan membuat *padding* tersangkut ke dalam *presser foot* mesin jahit, kesalahan proses produksi ini apabila tidak segera ditangani akan menyebabkan terhambatnya penambahan *output*, target yang ditetapkan adalah 340 *pcs* garmen dan dihari itu hanya output 317 *pcs* garmen, untuk mengatasi masalah tersebut maka diadakannya *improvement* pada proses tersebut dengan cara penggantian jenis *preser foot* yang awalnya standar di ganti ke silinder.