

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottle Neck* di Tutup
Waistband pada Proses Pembuatan *Short Pants S#320N003A***

**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:

NUR HIDAYATI

NIM. 1803025

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottle Neck* di Tutup
Waistband pada Proses Pembuatan *Short Pants S#320N003A***

**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:

NUR HIDAYATI

NIM. 1803025

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottle Neck* di Tutup
Waistband pada Proses Pembuatan *Short Pants S#320N003A***

**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:

NUR HIDAYATI

NIM. 1803025

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Miswar Adi N, S.T.

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

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

2020

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Bottle Neck* di Tutup
Waistband pada Proses Pembuatan *Short Pants S#320N003A***

**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:

NUR HIDAYATI

NIM. 1803025

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Miswar Adi N, S.T.)

Pembimbing II



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

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal



(Miswar Adi N, S.T.)

**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

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Pan Brothers Tbk, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia, lebih tepatnya di anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk yaitu PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI), di Desa Blumbang, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia dengan lancar tanpa ada hambatan.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini adalah sebagai salah satu syarat untuk menentukan kelulusan studi program Diploma II serta untuk mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, terumama untuk kedua orangtua yang telah memberi dukungan dan motivasi selama penyusunan laporan ini.

Ucapan terima kasih disampaikan pula kepada:

1. Bapak Yoel Santo Andrianus, S.Tr.Bns. selaku dosen pembimbing Program Studi Teknik Pembuatan Garmen yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
2. Ibu Agustina Indriastuti dan Mas Andra selaku pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk.
3. Mbak Sanda, Mbak Ersi, Mbak Karina, dan Mas Zulfik selaku *HRD* di PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI) Klego.
4. Mbak Anik selaku *Asistant Manager Sewing*, Mbak Anis sebagai *Chief Sewing* Gedung 2, dan Bapak Cahyo selaku *Supervisor Sewing Line 49*.
5. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T. selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E.,M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

8. Seluruh dosen dan karyawan Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu, bimbingan, serta bantuan selama perkuliahan dan penyusunan laporan.
9. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya Program Studi Teknik Pembuatan Garmen angkatan 2018.

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

Surakarta, 8 Juli 2020

Nur Hidayati
(Penulis)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tempat dan Waktu Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Batasan dan Kendala Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	8
2.2.2 Uraian Tugas.....	10
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.3.1 Permodalan.....	12
2.3.2 Pemasaran.....	14
2.4 Ketenagakerjaan.....	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	16
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	21
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	21
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	21
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	28
3.2 Produksi.....	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	29

3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	30
3.2.3 Diagram Alir Proses Produksi.....	32
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	36
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	37
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	37
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	39
3.4 Pengendalian Mutu.....	39
3.4.1 <i>Raw Material</i>	40
3.4.2 Proses.....	41
3.4.3 Produk.....	41
BAB IV DISKUSI.....	43
4.1 Latar Belakang.....	43
4.2 Identifikasi Masalah.....	43
4.3 Pembahasan.....	44
BAB V PENUTUP.....	48
5.1 Kesimpulan.....	48
5.2 Saran.....	48
DAFTAR PUSTAKA.....	50

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Entitas Anak PBRX.....	4
Tabel 2. 2 Pendapatan dan Laba PT Pan Brothers Tbk.....	13
Tabel 2. 3 Daftar Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin.....	15
Tabel 2. 4 Daftar Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	15
Tabel 2. 5 Daftar Tenaga Kerja Berdasarkan Jabatan.....	15
Tabel 3. 1 Papan <i>Monitoring</i> PT ESGI Klego.....	28
Tabel 3. 2 Jenis dan Jumlah Produksi.....	29
Tabel 3. 3 Jumlah Kebutuhan Mesin <i>Short Pants S#320N003A</i>	30
Tabel 3. 4 Urutan Proses <i>Front Body Short Pants S#320N003A</i>	32
Tabel 3. 5 Urutan Proses <i>Back Body Short Pants S#320N003A</i>	32
Tabel 3. 6 Urutan Proses <i>Assembly Short Pants S#320N003A</i>	33
Tabel 3. 7 Jumlah komponen dan <i>accessories Short Pants S#320N003A</i>	41
Tabel 4. 1 Jumlah <i>Output Operator</i> Tutup <i>Waistband</i>	43
Tabel 4. 2 Perbandingan <i>Output Operator</i>	44
Tabel 4. 3 Analisa Penyelesaian.....	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Umum PT Pan Brothers Tbk.....	8
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT ESGI Klego.....	9
Gambar 2. 3 Presentase Kepemilikan Modal PBRX.....	13
Gambar 3. 1 Alur produksi di ESGI Klego.....	21
Gambar 3. 2 <i>Sample Short Pants S#320N003A</i>	29
Gambar 3. 3 Tata Letak Mesin Pembuatan <i>Short Pants S#320N003A</i>	31
Gambar 3. 4 <i>Operation Process Chart Pembuatan Short Pants S#320N003A</i>	34
Gambar 3. 5 Form Checklist Perawatan Mesin Harian Operator Sewing.....	37
Gambar 3. 6 <i>Form Checklist</i> Perawatan Mesin Harian Mekanik.....	38
Gambar 3. 7 <i>Form Checklist</i> Perawatan Mesin Mingguan Mekanik.....	38
Gambar 3. 8 <i>Form Checklist</i> Perawatan Mesin Bulanan Mekanik.....	38
Gambar 3. 9 <i>Form</i> Perbaikan Mesin.....	39
Gambar 4. 1 <i>Fishbone</i> Pembahasan Diskusi Masalah.....	44

RINGKASAN

PT Pan Brothers Tbk atau yang dikenal sebagai PBRX berdiri pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamarta, S.H, Jakarta No.96 kemudian diubah dengan akta notaris No.58 tanggal 16 Oktober 1980. PT Pan Brothers Tbk bergerak dibidang industri *garment* memproduksi beberapa jenis pakaian jadi dan berkantor pusat di Tangerang. Pada tanggal 31 Desember 2018 tercatat sebanyak 10 entitas anak PT Pan Brothers Tbk yang semakin berkembang pesat di Pulau Jawa bahkan hingga ke Asia, salah satunya PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI). Praktik Kerja Lapangan (PKL) salah satunya ditempatkan di PT Pan Brothers Tbk, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia, lebih tepatnya di anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk yaitu PT Eco Smart Garmen Indonesia (ESGI), di Desa Blumbang, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia. PKL ini dilakukan mulai tanggal 15 Juni sampai 1 Juli 2020. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilakukan di Departemen *Sewing Line 49* yang saat itu memproduksi *Short Pants S#320N003A*. Proses produksi *Short Pants S#320N003A* dikerjakan oleh *line manual*, yang terdiri dari *sewing unit* dan *assembly*. Jumlah produksi *Short Pants S#320N003A* di *line 49* sebanyak 21.804 pcs terhitung mulai dikerjakan tanggal 30 Desember 2019 sampai dengan 11 Februari 2020. Agar proses produksi selesai tepat waktu sesuai dengan perencanaan produksi yang telah dibuat sebelumnya, maka perlu dibuat *target* harian yang harus dicapai oleh masing-masing *line* produksi. Dari hasil pengamatan yang dilakukan selama 5 hari, ditemukan salah satu masalah yang berpotensi dapat menghambat tercapainya *target* produksi yaitu terjadinya *bottle neck* di proses tutup *waistband*. *Bottle neck* adalah sebuah peristiwa macetnya salah satu proses di *line* yang disebabkan oleh *output* proses tertentu tidak seimbang dengan kinerja dari proses lain sehingga memperlambat kerja *line* secara keseluruhan. Selama pengamatan yang kemudian diangkat sebagai studi kasus pembahasan dalam diskusi laporan praktik kerja lapangan ini, *bottle neck* tersebut disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya faktor *man*, *method*, *machine* dan *material*. Penyebab utama terjadinya *bottle neck* adalah dari faktor *man* karena salah satunya adalah *operator* baru yang cenderung belum terbiasa, serta *operator* akan lebih mudah mengalami kelelahan karena dituntut untuk selalu konsentrasi, cepat, dan teliti saat menjahit *waistband*. Faktor *method* yang juga berpengaruh terhadap *bottle neck* adalah *handling operator* yang kurang tepat dan *waistband* yang akan dijahit belum di *marking*. Penyebab *bottle neck* dari faktor *machine* adalah benang *bobbin* habis dan *setting* mesin seperti pengaturan *tension* benang, pemasangan *feed dog*, *presser foot*, serta *puller* yang belum tepat sesuai dengan ketebalan kainnya. Sedangkan dari faktor *material*, *bottle neck* disebabkan karena *fabric* yang digunakan memiliki tingkat kerumitan yang tinggi yang mana *fabric* cenderung tipis, licin, mudah mengkilap, serta tidak mudah melar dan susut. Hal ini menjadi alasan mengapa harus teliti disemua proses tak terkecuali proses tutup *waistband* yang memungkinkan banyaknya jenis *defect* yang terbentuk, seperti *twist*, *pleat*, *run of stitch*, dan *needle hole* meskipun jumlahnya sedikit dan tidak setiap hari terjadi.