

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Placket Asimetris*  
pada *Jacket Woman Style F0WO194205-1*

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:

**KARIN RAHAYU**

**NIM.1803028**

**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 *Placket Asimetris*  
pada *Jacket Woman Style F0WO194205-1***

**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:**

**KARIN RAHAYU**

**NIM.1803028**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.**

**Pembimbing II : Abdul Rohman Heryadi, S.ST.**

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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Placket Asimetris*  
pada *Jacket Woman Style F0WO194205-1***

**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:**

**KARIN RAHAYU**

**NIM.1803028**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)**

**(Abdul Rohman Heryadi, S.ST.)**

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT atas limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kegiatan praktik kerja lapangan di PT Pan Brothers Tbk. Tujuan dari pembuatan dan penyusunan laporan ini adalah untuk memenuhi tugas dari kampus AK-Tekstil Solo. Laporan praktik kerja lapangan ini disusun berdasarkan pengalaman dan data-data yang penulis peroleh selama melaksanakan praktik kerja lapangan di PT Pan Brothers Tbk. Laporan ini disusun sedemikian rupa sehingga dapat diterima dan dipahami oleh pembimbing serta dapat dipakai sebagai ulasan adik-adik tingkat yang nantinya juga akan melaksanakan praktik kerja lapangan dan menyusun laporan.

Penulis menyadari bahwa hal tersebut terlaksana berkat bantuan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun tidak langsung untuk itu izinkan kami mengucapkan terima kasih kepada Bapak/Ibu Dosen pengajar dan instruktur PT Pan Brothers Tbk selaku pengarah kami pada saat praktik kerja lapangan. Penulis juga menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna walaupun telah berusaha dengan semaksimal mungkin.

Harapan penulis semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat memberi manfaat bagi semua pihak, penyusun pada khususnya dan pembaca pada umumnya.

Penulis  
Karin Rahayu  
NIM. 1803028

## 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 .....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	2
2.2 Struktur Organisasi.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.2 Uraian Tugas .....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	8
2.3.1 Permodalan .....	8
2.3.2 Pemasaran .....	9
2.4 Ketenagakerjaan .....	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15

3.1.2 Pengendalian Produksi .....	18
3.2 Produksi .....	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	19
3.2.3 Proses Produksi.....	22
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	33
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	33
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	33
3.4 Pengendalian Mutu .....	33
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	34
3.4.2 Proses .....	35
3.4.3 Produk .....	36
BAB IV DISKUSI.....	39
4.1 Latar Belakang .....	39
4.2 Identifikasi Masalah.....	39
4.3 Pembahasan.....	40
BAB V PENUTUP .....	44
5.1 Kesimpulan .....	44
5.2 Saran .....	45
DAFTAR PUSTAKA.....	46

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Daftar Saham Anak Perusahaan PT Pan Brothers Tbk.....	8
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	10
Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja berdasarkan bagian <i>departement Sample Room</i> PT Pan Brothers Tbk .....	10
Tabel 2.3 Distribusi tenaga kerja berdasarkan bagian <i>departement Sample Room</i> PT Pan Brothers Tbk (lanjutan).....	11
Tabel 3.1 Keterangan proses mesin <i>jacket woman style F0WO194205-1</i> .....	20
Tabel 3.2 Proses <i>front body (jacket)</i> .....	22
Tabel 3.3 Proses <i>back body (Jacket)</i> .....	24
Tabel 3.4 <i>Sleeve (Jacket)</i> .....	24
Tabel 3.5 Proses <i>Hood (Jacket)</i> .....	25
Tabel 3.6 Proses <i>Stormflap</i> .....	26
Tabel 3.7 Proses <i>Lining (Jacket)</i> .....	26
Tabel 3.8 Proses <i>Assembly</i> .....	29



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi <i>Sample Room</i> PT Prima Sejati Sejahtera.....	4
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> produksi <i>Sample Room</i> PT Pan Brothers Tbk.....	16
Gambar 3.2 Tata letak mesin <i>jacket woman style</i> F0WO194205-1 .....	21
Gambar 3.3 <i>Flowchart</i> QC Auditor <i>Sample Room</i> PT Pan Brothers Tbk.....	37
Gambar 4.1 <i>Jacket woman style</i> F0WO194205-1.....	40
Gambar 4.2 <i>Fishbone jacket women style</i> F0WO194205-1 .....	41

## RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta merupakan salah satu penyelenggara Pendidikan tinggi Vokasi di bidang Teknologi Tekstil dan Garmen yang berada di bawah Kementerian Perindustrian. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di *Sample Room* PT Prima Sejati Sejahtera yang terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali yang dilaksanakan pada tanggal 15 Juni 2020 s/d 1 Juli 2020. PT Pan Brothers Tbk didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang. PT Prima Sejati Sejahtera adalah salah satu anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk. Struktur Organisasi *Sample Room* PT Prima Sejati Sejahtera terdiri dari *operational director, manager, assistant manager, chief, supervisor* dan operator. PT Pan Brothers Tbk adalah sebuah Perseroan Terbuka yang permodalannya berasal dari saham. Pemasaran PT Pan Brothers Tbk menggunakan sistem *Job Order* (pesanan) dan *Direct Selling* (langsung). Proses produksi di *sample room* terdiri dari perencanaan, pembuatan pola, pemotongan, *sewing*, QC, *packing*, dan MD untuk *approval buyer*. Jenis produk yang diamati di *Sample Room* yaitu *jacket woman style F0WO194205-1*. Mesin yang digunakan yaitu SNL, DNL, SNC, OM3, OM5, BTK, SNP, SSM, HNP. Pemeliharaan dan perawatan mesin yang dilakukan di *sample room* terbagi menjadi 2 yakni perawatan harian (*daily*) dan perawatan berkala (*periodic maintenance*). Pengendalian mutu pada *raw material* dilakukan pada bahan baku yang akan digunakan untuk produksi seperti *fabric, accessories, artwork*, dan *care label*. Untuk pengendalian proses dilakukan oleh operator dan QC *In line* sekaligus QC *End line*. Sedangkan untuk pengendalian produk oleh QC *Auditor*. Permasalahan yang diambil untuk diidentifikasi berdasarkan banyaknya *defect* yaitu *placket* terlalu panjang (asimetris). Solusi yang diberikan yaitu dengan cara memberi masukkan kepada operator dan sering mengingatkan *deadline* garmen tersebut pada saat *briefing* sebelum jam kerja dimulai, membenarkan alur benang sesuai prosedur, meletakkan panel dengan cara diikat dan dimasukkan kedalam *polybag* supaya tidak berserakan. Selain itu pada saat *marking*, harus jelas garis *marking* tersebut, supaya memudahkan operator pada saat menjahit. Hal ini disebabkan karakteristik *fabric* yang mudah melintir, hendaknya sebelum proses *join* dilakukan *stitch marking* pada komponen/panel, sedangkan untuk *handling* hendaknya posisi tangan berlawanan dengan arah laju kain.