

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Kotor Minyak*
Pada *Style Jacket S2002JKTW122***

**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:

FIRDA FAJRIANA OKTARIANI

NIM. 1803031

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 *Defect* Kotor Minyak
Pada *Style Jacket S2002JKTW122***

**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:

FIRDA FAJRIANA OKTARIANI

NIM. 1803031

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 *Defect* Kotor Minyak
Pada *Style Jacket S2002JKTW122***

**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:

FIRDA FAJRIANA OKTARIANI

NIM. 1803031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.

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 *Defect* Kotor Minyak
Pada *Style Jacket S2002JKTW122***

**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:

FIRDA FAJRIANA OKTARIANI

NIM. 1803031

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I :



(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.)

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



(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.)

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

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Puji syukur kehadiran Allah SWT karena dengan rahmat, karunia, taufik, serta hidayah-Nya, pada tanggal 15 Juni 2020 sampai 1 Juli 2020 Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat tersusun dengan baik.

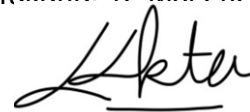
Dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan tidak lepas dari dukungan dan partisipasi dari berbagai pihak, sehingga dapat terlaksana dengan lancar. Oleh karena itu ucapan terima kasih diberikan kepada:

1. Mayesti Kurnianingtias, M.Sc. selaku dosen pembimbing laporan dan penguji.
2. Ibu Agustina Indri selaku *Supervisor HRM (Human Resource Management)* dan pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
3. Bapak Andra selaku *Asisstant Supervisor HRM (Human Resource Management)* dan pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
4. Bapak Dedy dan bapak Lito selaku *TND (Training and Devlopment) Factory Prima 1 PT Pan Brothers Tbk.*
5. Ornastya Pratiwi Wulandari selaku mentor di Departemen *Sewing Prima 1.*
6. Mokh. Afifuddin, M.T. selaku dosen penguji.
7. Yoel Santo Andrianus, S.Tr.Bns selaku dosen instruktur dan pembimbing 2.
8. Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
9. Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
10. Karyawan/Karyawati Prima 1 PT Pan Brothers Tbk.
11. Keluarga dan Teman-teman.

Dalam penyusunan laporan ini, disadari bahwa masih banyak kekurangan dan mungkin dalam laporan ini juga jauh dari kata sempurna. Oleh sebab itu, mohon maaf apabila terdapat banyak kesalahan dalam pemilihan dan penulisan kata yang kurang berkenan. Terima kasih.

Wassalamu'ailkum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Surakarta 12 Mei 2020



Firda Fajariana Oktariani

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	4
2.1 Perkembangan Perusahaan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja Di Bagian Produksi.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	14
3.1.1 Perencanaan Produksi	14
3.1.2 Pengendalian Produksi	16
3.2 Produksi	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	16
3.2.3 Proses Produksi.....	19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	20
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	22

3.3.1	Pemeliharaan Mesin	23
3.3.2	Perbaikan Mesin	23
3.4	Pengendalian Mutu	23
3.4.1	<i>Raw Material</i>	24
3.4.2	Proses	24
3.4.3	Produk	25
BAB IV	DISKUSI	26
4.1	Latar Belakang	26
4.2	Identifikasi Masalah	26
4.3	Pembahasan	29
BAB V	PENUTUP	32
5.1	Kesimpulan	32
5.2	Saran	32
DAFTAR PUSTAKA	33

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2. 1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
Tabel 4. 1 Masalah yang Sering Terjadi di <i>Style S2002JKTW122</i>	27

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2. 1 Corporate Culture PT. Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Prima Sejati Sejahtera 1	8
Gambar 2. 3 Komposisi Pemegang Saham 30 September 2019	10
Gambar 2. 4 Jenjang Karier	12
Gambar 3. 1 <i>Flow</i> Proses Produksi	15
Gambar 3. 2 <i>Hanger Line</i> 1	18
Gambar 3. 3 <i>Layout Line</i> Komponen	18
Gambar 3. 4 <i>Layout Line</i> Unit	18
Gambar 3. 5 Keterangan Kode Mesin.....	19
Gambar 3. 6 <i>Checklist</i> Perawatan dan Pemeliharaan Mesin	22
Gambar 3. 7 Ilustrasi <i>hanger</i> pada <i>hanger line</i>	25
Gambar 4. 1 Grafik <i>Defect</i> dalam 3 Hari	27
Gambar 4. 2 <i>Fishbone Defect</i> Kotor Minyak Pada <i>Style S2002JKTW122</i>	28

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *OPC Jacket Style S2002JKTW122*

RINGKASAN

Pada semester 3 peserta prakerin ditempatkan di PT Pan Brothers Tbk, yaitu pada anak cabangnya di Prima Sejati Sejahtera (PSS), tepatnya di Prima 1. Prima Sejati Sejahtera berlokasi di Desa Butuh RT 01 RW 01 Kecamatan Mojosongo Kabupaten Boyolali. Prima *Group* (Prima 1, Prima 2, Prima 3&4) merupakan *factory* yang memproduksi jenis *brand* yang sama, namun dengan produk yang berbeda-beda, yaitu berbagai macam jaket, dan celana. Pengambilan data dilakukan saat prakerin semester 3. Peserta prakerin ditempatkan di *sewing department*. *Sewing Department* merupakan departemen yang mengurus tentang proses produksi dalam menyatukan komponen-komponen agar menjadi garmen utuh. Saat prakerin semester 3 berlangsung, *hanger line* 1 sedang memproduksi *jacket S2002JKTW122* dengan *quantity* produksi 16.458 *Pcs*, sedangkan *quantity* order 32.916 *Pcs* dengan tenggat waktu 30 hari sehingga *quantity* produksi sisanya dikerjakan *line* lainnya. Jumlah operator di *hanger line* 1 yang mengerjakan *style Jacket S2002JKTW122* adalah sebanyak 54 orang. Mesin yang digunakan yaitu mesin *Single Needle*, *Zig-Zag*, *Bartack*, *Obras* benang tiga, *Obras* benang lima, *Single Needle Cutter*, *Snap*, *Button Hole*, *Double Needle*, dan *Kansai*. Proses pembuatan *jacket style* ini diawali dengan pembuatan *hood*, penggabungan *front body*, pembuatan *cuff*, pembuatan *zipper garage* dan pemasangan *puller*, pemasangan label dan *velcro* di *front body*, pembuatan *sleeve*, serta penggabungan komponen-komponen. Saat proses produksi, peserta menemukan beberapa masalah yaitu: *defect* kotor karena tinta, jahitan loncat, jahitan miring, *trimming*, bekas jarum, jahitan menumpuk, jahitan sambung putus, kerut, jahitan terjepit, *facing* terbalik, dan *burl mark*. *defect* yang sering terjadi adalah *defect* kotor karena minyak. *Defect* kotor noda minyak terjadi karena faktor mesin, yaitu mesin *zig-zag* terbatas dan beberapa mesin mengalami kerusakan karena mesin sudah lama (tua) dan mesin tersebut merupakan mesin yang tersisa dibagian mekanik serta beberapa mesin tersebut belum otomatis yang digunakan di *line* tersebut. Kerusakan mesin yang terjadi adalah minyak menyembur dan terkadang merambas dibagian tiang jarum. Solusi yang dapat diterapkan adalah adanya perbaikan rutin pada setiap mesin. Lebih berhati-hati dan memperhatikan kebersihan area kerja saat mengerjakan garmen terutama garmen yang memiliki daya serap minyak yang tinggi. Penggantian mesin jika memungkinkan, lebih memperhatikan pengisian form perawatan mesin agar perawatan mesin bisa lebih maksimal, dan mendisiplinkan karyawan dalam hal kebersihan.