

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT ECO SMART GARMENT INDONESIA

Kasus Praktik: Panjang *Waistband* Tidak Memenuhi Standar(*Minus/Kurang*)

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:

**Sri Lasto Aldiansyah**

**NIM. 1803033**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT ECO SMART GARMENT INDONESIA**

**Kasus Praktik: Panjang *Waistband* Tidak Memenuhi Standar(*Minus*/Kurang)**

**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:**

**Sri Lasto Aldiansyah**

**NIM. 1803033**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT ECO SMART GARMENT INDONESIA**

**Kasus Praktik: Panjang *Waistband* Tidak Memenuhi Standar(*Minus*/Kurang)**

**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:**

**Sri Lasto Aldiansyah**

**NIM. 1803033**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing:**

**Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.**

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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
DI PT ECO SMART GARMENT INDONESIA**

**Kasus Praktik: Panjang *Waistband* Tidak Memenuhi Standar(*Minus*/Kurang)**

**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:**

**Sri Lasto Aldiansyah**

**NIM. 1803033**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing:**

**Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.**

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

Pada kesempatan ini, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak yang telah membantu dan berpartisipasi dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan selama ini 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. Dinarisni Purwanningrum, M.Sc. selaku Dosen pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, 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 Lapangan. 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, 6 Juni 2020

Sri Lasto Aldiansyah

Nim: 1803030

## DAFTAR ISI

Halaman

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Tujuan .....	1
1.3. Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.4. Konsentrasi Atau Fokus Praktik Kerja Lapangan Di Departement .....	2
1.5. Manfaat Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1. Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.4.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.4.2 Uraian Tugas.....	7
2.3. Pemodalan dan Pemasaran .....	8
2.4. Ketenagakerjaan .....	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	10
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III PELAKSANAAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN.....	13
3.2.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	13
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	13
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	14
3.2.2 Produksi.....	15
3.2.1 <i>Departemen Warehouse</i> .....	15
3.2.2 Jenis dan jumlah produksi .....	25
3.2.3 Mesin Dan Tata Letak.....	25
3.2.4 Proses produksi.....	27



3.2.5	Saranan penunjang produksi .....	30
3.4.3	Perawatan Mesin .....	31
3.4.4	Pengendalian Mutu .....	31
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	32
3.4.2	Proses .....	33
3.4.3	Produk.....	33
BAB IV	DISKUSI.....	34
4.1	Latar Belakang .....	34
4.2	Identifikasi Masalah .....	34
4.3	Pembahasan .....	36
BAB V	PENUTUP .....	37
5.1.	Kesimpulan.....	37
5.2.	Saran.....	37
DAFTAR	PUSTAKA.....	38

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Entitas Anak Perusahaan Pan Brothers Tbk .....	4
Tabel 2. 2 Tenaga Kerja PT Eco Smart Garment Indonesia Berdasarkan Jenis Kelamin.....	9
Tabel 2. 3 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan.....	9
Tabel 2. 4 Berdasarkan Tingkat Jabatan. ....	10
Tabel 3. 1 Mesin dipakai proses produksi .....	25
Tabel 3. 2 Tata letak mesin <i>line 27</i> .....	26
Tabel 3. 3 Proses Produksi Front Body.....	27
Tabel 3. 4 Proses Produksi <i>Back Body</i> .....	28
Tabel 3. 5 Proses Produksi <i>Front Body</i> .....	29
Tabel 3. 6 Proses Produksi komponen dan <i>lining</i> .....	30
Tabel 4. 1 Analisa Penyelesaian.....	36

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT. Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Eco Smart Garment Indonesia (Klego) .....	6
Gambar 3. 1 Alur Produksi di PT Eco Smart Garment Indonesia .....	14
Gambar 3. 2 <i>Forklift</i> .....	16
Gambar 3. 3 <i>Handlift</i> .....	17
Gambar 3. 4 Alur kedatangan fabric .....	18
Gambar 3. 5 Keterangan <i>Card Management Warehouse</i> .....	20
Gambar 3. 6 <i>Flowchart Outgoing</i> .....	21
Gambar 4. 1 Penyebab Terjadinya <i>Defect Waistband</i> .....	35

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk selamat pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Eco Smart Garment Indonesia tempatnya di desa Blumbang, Kecamatan Klego, kabupaten Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 1 Juni 2019. PT Pan Brothers Tbk didirikan berdasarkan akta notaris Misahardi Wilamart, S.H, Jakarta No. 96 tanggal 21 Agustus 1980. Kantor dan pabrik pusat berlokasi di Jl. Siliwangi No. 178 Jatiuwung, Tangerang 15133 Indonesia. PT Pan Brothers Tbk berkantor pusat di Tangerang dengan pabrik Perseroan terletak di Tangerang, Bandung, Boyolali dan Sragen. Perencanaan dan pengendalian produksi, pengendalian mutu dilakukan dari raw material hingga produk jadi (garment) untuk memastikan garment yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Pokok pembahasan yang diambil selama melaksanakan praktik kerja lapangan adalah panjang *waistband minus* disebabkan material panjang *waistband* minus disebabkan karena kain saat proses relaksasi tidak maksimal (tidak sesuai standar yang ditentukan). Bahan yang sudah dipotong diperiksa sama *Quality Control* panel sudah sesuai standarnya saat di DC (*Distribution Centre*) dikeluarkan disewing di periksa operator *sewing* dan *helper* terjadi penyusutan kain. Metode *handling* operator kurang contoh kasus penjahitan kain bagian *body* seharusnya memasang sama *waistband* sedangkan saat penjahitan ditarik paksa mengakibatkan *waistband* berkurang. Permasalahan pada mesin yaitu: mesin kadang problem, alat bantu bergoyang. Permasalahan *Man yaitu*: kurang fokus, sakit, mengantuk, tertekan. Penyelesaian masalah yang terjadi saat proses produksi mengatur *handling* operator agar kualitas produk baik. Pada proses produksi permasalahan terjadi pada panjang *waistband minus*. Masalah ini terjadi karena 4 faktor yaitu material, mesin (*Machine*), metode(*Method*), manusia(*Man*).