

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Side Seam*  
Proses Pembuatan *Short Pant Style A3T2U***

**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:**

**WULAN SUBEKTI**

**NIM. 1803051**

**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 Side Seam*  
Proses Pembuatan *Short Pant Style A3T2U***

**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:**

**WULAN SUBEKTI**

**NIM. 1803051**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing : Winarsih, S.Pd.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect Side Seam*  
Proses Pembuatan *Short Pant Style A3T2U***

**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:

**WULAN SUBEKTI**

**NIM. 1803051**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

Pembimbing 1

Pembimbing 2

(Winarsih, S.Pd.)

(Mega Kumala Ratna, S.ST)

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH :

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Winarsih, S.Pd.)

**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 Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Pan Brothers Tbk, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah Indonesia, lebih tepatnya di *Factory* Pan 9 dapat diselesaikan dengan lancar, kemudian dilanjutkan dengan menyelesaikan laporan PKL yang menjadi 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.

Dalam penulisan laporan ini, tentunya tidak lepas dari berbagai hambatan dan kesulitan. Apalagi dengan adanya pandemi covid-19 Praktik Kerja Lapangan dilakukan secara daring. Namun, berkat bantuan, dorongan serta bimbingan dari berbagai pihak, penulis dapat menyelesaikan laporan dengan baik.

Penulisan laporan PKL ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, yang paling utama Allah SWT yang telah memberikan segala Kenikmatan-Nya, menggerakkan hati bapak dan ibu serta keluarga besar tercinta untuk selalu mendukung dan mendoakan. Ucapan terima kasih disampaikan pula kepada:

1. Seluruh karyawan PT Pan Brothers Tbk yang banyak membantu dan mengarahkan penulis saat melaksanakan praktek kerja lapangan.
2. Mas Roni Rocman yang sudah banyak membantu penulis dalam menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan.
3. Ibu Winarsih, S.Pd.selaku dosen pembimbing yang telah banyak membantu dalam hal konsultasi, memberi dorongan dan bimbingan.
4. Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.selaku kaprodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd selaku *trainer* yang telah banyak membimbing dan membantu saat Praktik Kerja Lapangan.
6. Seluruh dosen pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Mas Khoerul fatah yang selalu mensupport dan memberikan motivasi bagi penulis.

8. Teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya Program Studi Teknik Pembuatan Garmen angkatan 2018.
9. Teman-teman yang sudah memberikan bantuan dan mensupport penulis untuk segera menyelesaikan laporan.
10. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa dalam menulis laporan ini masih banyak kekurangan, untuk itu kritik dan saran yang membangun, penulis harapkan untuk perbaikan penulisan laporan berikutnya. Semoga laporan PKL (Praktik Kerja Lapangan) ini dapat memberikan manfaat menambah wawasan, pengetahuan maupun inspirasi bagi yang membacanya.

Surakarta, 21 Juli 2020

Penulis,



Wulan Subekti

1803051

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR GAMBAR .....	v
DAFTAR TABEL .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar belakang .....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Metode Pengumpulan Data .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	3
2.1 Sejarah dan perkembangan perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk struktur organisasi .....	5
2.2.2 Uraian tugas .....	6
2.3 Permodalan dan pemasaran .....	10
2.3.1 Permodalan .....	10
2.3.2 Pemasaran .....	12
2.4 Ketenagakerjaan .....	12
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan .....	12
2.4.2 Distribusi tenaga kerja .....	13
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan .....	13
2.2.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	18
3.2 Produksi .....	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	18
3.2.2 Mesin dan tata Letak .....	20
3.2.3 Proses Produksi .....	22

3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	24
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	25
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	25
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	26
3.4	Pengendalian Mutu.....	27
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	27
3.4.2	Proses .....	28
3.4.3	Produk.....	29
BAB IV	DISKUSI.....	30
4.1	Latar Belakang .....	30
4.2	Identifikasi Masalah .....	30
4.3	Pembahasan .....	32
BAB V	PENUTUP .....	35
5.1	Kesimpulan.....	35
5.2	Saran.....	36
DAFTAR	PUSTAKA.....	37

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Lambang PT Pan Brothers Tbk.....	3
Gambar 2.2 lambang I~PAN .....	4
Gambar 2.3 Struktur Organisasi <i>Factory</i> Pan 9 .....	6
Gambar 2.4 Anak Cabang PT Pan Brothers Tbk .....	11
Gambar 3.1 <i>Flowchart</i> Proses Produksi.....	17
Gambar 3.2 Sketsa <i>Short Pant</i> .....	19
Gambar 3.3 Detail Sketsa <i>Short Pant</i> .....	19
Gambar 3.4 <i>Layout</i> Mesin.....	21
Gambar 3.5 <i>Flowchart</i> Produksi.....	22
Gambar 4.1 <i>Deffect</i> obras tidak rata/rapi .....	31
Gambar 4.2 Faktor penyebab obras tidak rata/rapi.....	32

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemilik Saham di PT Pan Brothers Tbk .....	11
Tabel 2.2 Pendapatan dan Laba PT Pan Brothers Tbk.....	12
Tabel 2.3 Jumlah Karyawan <i>Factory</i> Pan 9.....	13
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja <i>Factory</i> Pan 9.....	13
Tabel 3.1 Komponen <i>Short Pant style A3T2U</i> .....	20
Tabel 3.2 Jenis dan Kode Mesin.....	20
Tabel 3.3 <i>Operation Proses Chart</i> .....	22
Tabel 3.4 <i>Checklist</i> Perawatan Mesin .....	26
Tabel 3.4 <i>Checklist</i> Pengecekan Mesin .....	26
Tabel 4.1 <i>Deffect</i> Proses Pembuatan <i>Short Pant style A3T2U</i> .....	30

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Form penambahan dan pengurangan mesin.....	38
Lampiran 2 <i>Production layout</i> .....	39
Lampiran 3 <i>Operation Process Chart</i> .....	40
Lampiran 4 <i>Cheklis</i> Perawatan Mesin.....	41

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil (AK-Tekstil) Surakarta. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Prima Sejati Sejahtera khususnya pada *Factory Pan 9* dilakukan secara daring pada tanggal 15 Juni 2020 sampai 1 Juli 2020. *Factory Pan 9* merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk yang berdiri sejak tahun 2014, dengan kepemilikan 100% aset perusahaan. Perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Pemasaran hasil produksi *Factory Pan 9* dilakukan berdasarkan pesanan dari *buyer/konsumen*. *Factory Pan 9* memiliki kurang lebih 3000 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa bagian sesuai dengan tingkat jabatan yang didudukinya. Perencanaan produksi *sample* dilakukan di Departemen *sample room* PT Prima Sejati Sejahtera, yaitu merencanakan material bahan baku berupa kain dan aksesoris, mesin yang akan digunakan dan waktu proses produksi. Pengendalian produksi dilakukan agar target yang telah ditentukan dapat tercapai. Jenis garmen yang diproduksi *line 32* pada saat praktik kerja lapangan adalah *Short pant*. *Short pant style A3T2U* diproduksi sebanyak 6.167 pcs dengan rincian *size* internasional yaitu S, M, L, XL, XXL. Hasil pengamatan pada proses produksi maupun pada garmen produksi terdapat beberapa masalah yang menghambat proses produksi, masalah tersebut diantaranya adalah *deffect* pada jahitan *hem bottom* tidak rata/meleset, obras tidak rata dan tidak rapi, belahan tidak sama, jahitan tindas pada *waistban* tidak bertemu, jahitan *double needle* yang tidak rata. Salah satu masalah *deffect* yaitu obrasan tidak rata/rapi pada bagian *side seam*. *Defect* ini disebabkan oleh faktor manusia, faktor material dan faktor metode. Cara penyelesaian masalah *defect* ini adalah dengan membagi rata beban kerja antar operator dan mengubah metode menjahitnya. Pada faktor metode adalah jahitan *side seam* yang terlalu mepet, tidak ada *marking* dan *handling* operator yang kurang tepat. Jahitan *side seam* yang terlalu mepet disebabkan pola *front body* dan *back body* yang potongannya kurang sesuai, hal ini dapat diatasi dengan menyesuaikan panel yang lebih kecil tetapi harus dengan ukuran yang tepat agar ukuran hasil jadi *short pant* sesuai dengan ketentuan *buyer*. Selain itu dikarenakan tidak ada *marking* pada panel *back body* and *front body* hal ini disebabkan kapur yang digunakan tidak sesuai dengan bahan kain yang digunakan. Penyelesaiannya adalah dengan mengganti kapur yang cocok dengan bahan yang diproduksi agar *marking* tetap ada walaupun terkena gesekan. Selanjutnya adalah *handling* operator yang kurang tepat hal ini disebabkan cara mengobras yang kurang sesuai. Hal ini dapat diselesaikan dengan cara menginjak pedal gas dengan kecepatan yang stabil dan pisau mesin *overlock* harus berada tepat dipinggiran kain atau memotong sedikit *allowance* panel.