

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian *Hemming* Pada  
Proses Pembuatan *Ankle Pants S#229N031A***

**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:

**LISNA MEGA**

**NIM. 1803062**

**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 *Hemming* Pada  
Proses Pembuatan *Ankle Pants S#229N031A***

**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:

**LISNA MEGA**

**NIM. 1803062**

**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 *Hemming* Pada  
Proses Pembuatan *Ankle Pants S#229N031A***

**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:**

**LISNA MEGA**

**NIM. 1803062**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Rita Istikowati, S.T.,M.T**

**Pembimbing II : Irham Aribowo, 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 *Hemming* Pada  
Proses Pembuatan *Ankle Pants S#229N031A***

**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:

**LISNA MEGA**

**NIM. 1803062**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Rita Istikowati, S.T.,M.T)**

**(Irham Aribowo, S. ST)**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN  
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA  
2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Rita Istikowati, S.T., M.T)

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

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

**Direktur**

**Tanggal**

**(Ahmad Wimbo Helvianto, SE. MM)**

## 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 (PBRX), Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah Indonesia, lebih tepatnya di anak perusahaan PBRX yaitu PT Pan 8 Sragen, Jl. Raya Solo-Sragen KM.22, Kebayanan 1 Purwosuman Sragen, Jawa Tengah Indonesia 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.

Penulisan laporan PKL ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, yang paling utama Allah Subhana Wa Ta'ala yang telah memberikan segala kenikmatan-Nya, menggerakkan hati Bapak dan Ibu serta keluarga tercinta untuk selalu mendukung dan mendoakan. Dalam penyusunan laporan ini, disadari sepenuhnya bahwa selesainya laporan praktik kerja lapangan ini tidak lepas dari bantuan, bimbingan, dan arahan dari berbagai pihak, baik bersifat moril maupun materiil. Oleh karena itu, ucapan terima kasih disampaikan kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM 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. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku Pembimbing I dan Penguji Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Irham Aribowo, S. ST selaku Pembimbing II dan Penguji pada Sidang Tugas Akhir Laporan Praktik Kerja Lapangan.
6. Bapak Hamdan S. B. M. M selaku Penguji pada Sidang Tugas Akhir Laporan Praktik Kerja Lapangan.
7. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan produk Tekstil Surakarta.

8. Ibu Agustina, ibu Nurul, ibu Siti, pak Andra dan pak Dedy selaku Pembimbing PT Pan Brothers Tbk *Group*.
9. Bapak Raka selaku *chief*, pak Agus dan pak Laksito selaku *supervisor* yang telah memberikan ilmu dan bimbingan belajar diindustri.
10. Mba Fitri Nurita, mba Ayu, mba Fitri Andriani, mba Lilit, mba Bela, mba Dyota, mba Annisa, mas Rahmad, mas Wahyu, mas Tulus, dan mas Ahmad selaku pengarah dan pembimbing dilapangan industri.
11. Kakak tingkat mba Habibah, mba Meyka, mba Audha dan mba Salis alumni Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta tahun 2017 yang telah membagikan pengalaman dan ilmunya.
12. Teman dan sahabat di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya teman dan sahabat di kelas Teknik Pembuatan Garmen B tahun 2018.
13. Semua pihak yang telah berkontribusi dalam membantu dan membimbing diindustri.

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

Surakarta, 3 Juli 2020

Lisna Mega  
(1803062)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan .....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	10
2.2.2 Uraian Tugas .....	11
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	16
2.3.1 Permodalan.....	16
2.3.2 Pemasaran.....	17
2.4 Ketenagakerjaan .....	17
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan.....	17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	18
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	19
2.4.4 Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	19
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	21
3.1 Perencanaan Dan Pengendalian Produksi.....	21
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	21
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	22
3.2 Produksi.....	23
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	24
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	25
3.2.3 Proses Produksi.....	30



3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	35
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	35
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	35
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	38
3.4 Pengendalian Mutu.....	39
3.4.1 Raw Material.....	39
3.4.2 Proses.....	42
3.4.3 Produk .....	48
BAB IV DISKUSI .....	49
4.1 Latar Belakang .....	49
4.2 Identifikasi Masalah .....	50
4.3 Pembahasan.....	50
4.3.1 <i>Puckering Hemming</i> .....	50
4.3.2 <i>Run of Stitch Hemming</i> .....	52
4.3.3 <i>Skipped Stitch Hemming</i> .....	54
4.3.4 <i>Trimming</i> .....	57
BAB V PENUTUP .....	58
5.1 Kesimpulan .....	58
5.2 Saran.....	60
DAFTAR PUSTAKA .....	61
LAMPIRAN .....	62
LEMBAR PERBAIKAN LAPORAN PKL.....	64

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Entitas Anak PBRX.....	4
Tabel 2.2 Daftar Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin.....	18
Tabel 2.3 Daftar Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikann.....	18
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja PT Pan 8 Sragen.....	19
Tabel 3.1 Perincian PODO ( <i>Purchase Order Delivery Order</i> ).....	22
Tabel 3.2 Jenis Mesin Pada Pembuatan <i>Ankle Pants S#229N031A</i> .....	26
Tabel 3.3 <i>Layout</i> Mesin Pada Pembuatan <i>Ankle Pants S#229N031A</i> .....	27
Tabel 3.4 Urutan Proses Penjahitan <i>Front Body</i> .....	28
Tabel 3.5 Urutan Proses Penjahitan <i>Back Body</i> .....	28
Tabel 3.6 Urutan Proses Penjahitan <i>Assembly</i> .....	29
Tabel 3.7 Urutan Proses Penjahitan <i>Lining</i> dan <i>Loop</i> .....	30
Tabel 3.8 <i>Penalty Point</i> .....	42
Tabel 4.1 <i>Defect</i> pada <i>Ankle Pants S#229N031A</i> .....	59

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	9
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Pan 8 Sragen.....	10
Gambar 2.3 Presentase Kepemilikan Modal PBRX.....	17
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi PT Pan Brothers Tbk.....	21
Gambar 3.2 Papan Pengendalian Proses Produksi.....	23
Gambar 3.3 Formulir Pemeliharaan Mesin.....	37
Gambar 3.4 Formulir Perbaikan Mesin.....	39
Gambar 4.1 <i>Fishbone Puckering Hemming</i> .....	50
Gambar 4.2 <i>Presser Foot</i> dan <i>Feed Dog</i> .....	52
Gambar 4.3 <i>Fishbone Run of Stitch Hemming</i> .....	53
Gambar 4.4 <i>Fishbone Skipped of Stitch Hemming</i> .....	54
Gambar 4.5 <i>Bobbins case</i> dan Bagian-bagiannya.....	56
Gambar 4.6 Tegangan Benang Atas dan Benang Bawah.....	56

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Training Program- <i>Plan</i> 2020.....	62
--	----

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antarprogram pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Dalam hal ini Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) bekerja sama dengan pihak Industri Tekstil dan Produk Tekstil, serta menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan PKL di industri tersebut. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu entitas anak PT Pan Brothers Tbk (PBRX), yaitu PT Pan 8 Sragen yang beralamat Jl Raya Solo – Sragen Km 22, Kebayanan 1 Purwosuman Sragen, Jawa Tengah. PKL dilaksanakan selama kurang lebih dua minggu, dimulai pada 15 Juni 2020 hingga 1 Juli 2020. Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah proses pembuatan *Ankle Pants S#229N031A*. Tujuan dari PKL ini adalah mengetahui proses pembuatan *Ankle Pants S#229N031A* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada proses pembuatan *Ankle Pants S#229N031A*. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan multinasional yang bergerak dibidang tekstil, terutama manufaktur garmen, yang didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980. Kantor dan pabrik pusat berlokasi di Jl. Siliwangi No. 178 Jatiuwung, Tangerang 15133 Indonesia. Pada Tanggal 31 Desember 2018 tercatat semakin berkembang pesat entitas anak PBRX yang tersebar luas di Pulau Jawa bahkan hingga ke Benua Asia. PT PanBrothers Tbk berorientasi di pasar dalam negeri dan luar negeri, salah satu entitas anak PBRX mempunyai usaha di bidang retail yang memasarkan *apparel* dengan *brand* lokal milik sendiri yaitu *ZOE Label, ZOE Black, Sokya, Salt n Pepper, Asylum, FTL* dan *Wastu*, sedangkan PT Pan 8 Sragen Indonesia memasok *apparel* untuk *brand Unique Clothing (UNIQLO)*. Proses pembuatan *Ankle Pants S#229N031A*, dikerjakan oleh *line* manual, dalam satu *line sewing* terdapat dua bagian yaitu bagian belakang adalah *line* unit dan bagian depan adalah *line Assembly*. Pengendalian selama proses produksi dilakukan untuk memantau agar selesai tepat waktu sesuai target yang ditentukan. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (garmen) untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Pada saat melakukan penelitian selama 2 (dua) hari di bagian QC *In Line*, ada sebanyak 500 *pieces* celana, ditemukan 17 jumlah *defect* yang terjadi, permasalahan diidentifikasi menggunakan tabel dan pengan pengamatan secara langsung, dengan ketentuan permasalahan terbanyak harus segera diselesaikan, yaitu *puckering hemming* (jahitan kerut), *run of stitch hemming* (Jahitan meleset) *skipped stitch hemming* (jahitan loncat) dan *Trimming* (benang sisa pada jahitan). Masalah-masalah tersebut terjadi diperkirakan karena 4 (empat) faktor yaitu manusia (*Man*), mesin (*Machine*), metode (*Method*) dan bahan baku (*Material*). Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah manusia (*Man*) dengan melakukan bimbingan dan pengawasan secara langsung oleh *supervisor* atau *chief*, memberikan sosialisasi untuk pengarahan secara bertahap. Mengatur settingan mesin dengan tepat untuk masalah *puckering hemming* (jahitan kerut), *run of stitch hemming* (Jahitan meleset) *skipped stitch hemming* (jahitan loncat). Metode (*Method*) dilakukan dengan cara melakukan *handling* dengan cara didorong perlahan, bukan itu ditarik. Proses menjahit *hamming* menggunakan *acrylic*, sesuaikan ukuran dan batas antara komponen, perhatikan *feed dog* atau sepatu mesin dan perhatikan bagian dari pada *acrylic*. Faktor *Material* (Bahan baku) sebagai acuannya adalah SOP (standar operasional prosedur).