

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Lompat
Proses Pembuatan *women jacket style A47FD***

**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:

NANDYA PUTRI APRILIANI

NIM. 1803063

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 Jahitan Lompat
Proses Pembuatan *women jacket style A47FD***

**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:

NANDYA PUTRI APRILIANI

NIM. 1803063

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 Jahitan Lompat
Proses Pembuatan *women jacket style A47FD***

**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:

NANDYA PUTRI APRILIANI

NIM. 1803063

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1 : Drs. Sugiyarto, M. Si.

Pembimbing 2 : Nurul Anwar, 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 Jahitan Lompat
Proses Pembuatan *women jacket style A47FD***

**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:

NANDYA PUTRI APRILIANI

NIM. 1803063

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1

Pembimbing 2

(Drs. Sugiyarto, M. Si.)

(Nurul Anwar, S, ST.)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto, M. Si.)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran 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 penulis susun berdasarkan pengalaman dan data-data yang penulis peroleh selama melaksanakan praktik kerja lapangan di PT PAN BROTHERS Tbk di *Factory* PAN 9. 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 penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Drs. Sugiyarto, M. Si selaku pembimbing penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT PAN BROTHERS Tbk
2. Ibu Agustina Indriastuti, selaku HRM PT PAN BROTHERS Tbk
3. *Staf* dan Karyawan selaku pembimbing di PTPAN BROTHERS Tbk
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen
6. Dosen dan *Staf* pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu pengetahuannya kepada para mahasiswa

Penulis juga menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna walaupun penulis telah berusaha dengan semaksimal mungkin. Harapan penulis semoga laporan praktik kerja industri ini dapat memberi manfaat bagi semua pihak, penulis pada khususnya dan pembaca pada umumnya.

Surakarta, 24 Juli 2020

Penulis



Nandya Putri Apriliani

DAFTAR ISI

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	1
1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	9
2.2.2 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.3.1 Permodalan	12
2.3.2 Pemasaran	13
2.4 Ketenagakerjaan	14
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	14
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	15
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	15
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan Produksi	18
3.1.2 Pengendalian Produksi	20
3.2 Produksi	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	22
3.2.3 Proses Produksi	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	28

3.3.1	Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2	Perbaikan Mesin	30
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	<i>Raw Material</i>	31
3.4.2	Proses.....	33
3.4.3	Produk	34
BAB IV	DISKUSI	38
4.1	Latar Belakang	38
4.2	Identifikasi Masalah	39
4.3	Pembahasan.....	40
4.3.1	Jahitan Lompat (<i>Skipped Stitch</i>).....	40
BAB V	PENUTUP	43
5.1	Kesimpulan.....	43
5.2	Saran.....	44
DAFTAR PUSTAKA	45

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Entitas Anak PBRX	3
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan PAN 9	15
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja PAN 9.....	15
Tabel 3.1 Format Order <i>Woman Jacket Style A47FD</i>	19
Tabel 3.2 Komponen <i>Woman Jacket Style A47FD</i>	22
Tabel 3.3 Kebutuhan dan Fungsi Mesin Pembuatan <i>Women Jacket Style A47FD</i>	23
Tabel 3.4 <i>Layout Mesin Actual Woman Jacket Style A47FD</i>	24
Tabel 3.5 Urutan Proses Penjahitan <i>Front Body</i>	25
Tabel 3.6 Urutan Proses Penjahitan <i>Sleeve</i>	26
Tabel 3.7 Urutan Proses Pembuatan <i>Collar</i>	26
Tabel 3.8 Urutan Proses Pembuatan <i>Stromflap</i>	26
Tabel 3.9 Urutan Proses <i>Assembly</i>	26
Tabel 3.9 Lanjutan Urutan Proses <i>Assembly</i>	27
Tabel 3.10 Urutan Proses <i>Off Line</i>	27
Tabel 3.11 <i>Checklist</i> Perawatan Harian Operator	29
Tabel 3.12 <i>Checklist</i> Perawatan Mingguan Mekanik.....	30
Tabel 4.1 <i>Defect</i> pada <i>Woman Jacket Style A47FD</i>	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT PAN BROTHERS Tbk	6
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT PAN BROTHERS PAN 9.....	9
Gambar 2.3 Presentase Kepemilikan Anak Cabang PT PAN BROTHERS.....	13
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi.....	19
Gambar 3.2 <i>Women Jacket Style A47FD</i>	20
Gambar 3.3 <i>Output Sewing</i> per 30 Menit.....	21
Gambar 3.4 <i>Flow Chart Qc Fabric</i>	31
Gambar 3.5 <i>Flow Chart Qc Accessories</i>	32
Gambar 3.6 <i>Flow Chart Pengecekan Perproses Qc Inline</i>	33
Gambar 3.7 <i>Flow Chart Qc Enline</i>	35
Gambar 3.8 Garmen jadi <i>Woman Jacket Style A47FD</i>	35
Gambar 4.1 Diagram Presentase <i>Defect</i> pada <i>Women Jacket Style A47FD</i>	39
Gambar 4.2 <i>Deffet</i> pada <i>Women Jacket Style A47FD</i>	49
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone</i> Jahitan Loncat (<i>Skipped Stitch</i>).....	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Line Performance Line 16 Sewing</i> gedung A.....	46
---	----

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program 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 *Factory* PAN 9, yang merupakan anak cabang PT PAN BROTHERS Tbk yang berdiri sejak tahun 2011 yang beralamatkan Desa Butuh Rt 01 Rw 01, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali Telp (0276-324845). Permodalan di PAN 9 yang merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk berasal dari saham group PT Pan Brothers Tbk sebesar 100%.

Proses produksi dilakukan oleh bagian produksi apabila telah ada kesepakatan antara pihak konsumen dengan pihak pemasaran. Pemasaran Produk PAN 9 adalah 100% ekspor luar negeri. PAN 9 memiliki 3200 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatan yang disandangnya. Perencanaan produksi PAN 9 pada *line 16* adalah 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 16* adalah *woman jacket style A47FD*. Proses pembuatan *women jacket style A47FD* dikerjakan di *line sewing* produksi, dimana pada *line* tersebut terdapat *line unit* dan *line assembly*. Waktu pengerjaan per-proses yang dibutuhkan adalah 57,73 menurut *SMV (Standard Minute Value)* yang sudah diberi *allowance* atau 3325 menurut *total cycle time* dengan 55 operator, dan target output perhari adalah 476 *pcs*. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (garmen) untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*.

Hasil pengamatan pada proses produksi maupun pada garmen produksi terdapat beberapa masalah yang menghambat proses produksi masalah tersebut diantaranya jahitan lompat (*skipped stitch*), benang putus, terlipat (*puckering*), jahitan meleset. Perbandingan jumlah masalah yang terjadi pada saat proses produksi *woman jacket style A47D* yaitu jahitan loncat (*skipped stitch*) sebanyak 14 *pcs*, benang putus sebanyak 10 *pcs*, terlipat (*puckering*) sebanyak 5 *pcs*, dan jahitan meleset sebanyak 5 *pcs*. Masalah yang sering muncul ada adalah jahitan lompat (*skipped stitch*). Masalah ini terjadi diperkirakan karena beberapa faktor yaitu manusia (*Man*), mesin (*Machine*) Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah dengan melatih dan memberi contoh operator bagaimana cara *handling* yang benar untuk masalah tersebut. Mengatur *settingan* mesin dengan tepat untuk masalah *Skipped stitch*. Memberi himbauan bahwa kualitas produk sangat diperhatikan serta memberi arahan mengenai tanggung jawab dalam mengerjakan tugasnya khususnya pada masalah *skipped stitch* yang sering terjadi pada *stitch side seam front body and back body, stitch collar, stitch armhole, stitch front body*.