

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus praktik: Ketidakteraturan Tata Letak *Fabric* dan *Accessories* di
Warehouse PT Berkah Indo Garmen**

**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:

Nurul Hikmah

NIM. 1803068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus praktik: Ketidakteraturan Tata Letak *Fabric* dan *Accessories* di
Warehouse PT Berkah Indo Garmen**

**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:

Nurul Hikmah

NIM. 1803068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2019

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus praktik: Ketidakteraturan Tata Letak *Fabric* dan *Accessories* di
Warehouse PT Berkah Indo Garmen**

**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:

Nurul Hikmah

NIM. 1803068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1

Putri N.S.F.,S.ST.,M.M

Pembimbing 2

Laily Nurfiana, S.Tr.Bns

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2019**

**LAPORAN PRAKTIK INDUSTRI
DI PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus praktik: Ketidakteraturan Tata Letak *Fabric* dan *Accessories* di
Warehouse PT Berkah Indo Garmen**

**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:

Nurul Hikmah

NIM. 1803068

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing 1

Pembimbing 2

(Putri N.S.F., S.ST., M.M)

(Laily Nurfiana, S.Tr. Bns)

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

2019

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Putri N.S.F., S.ST., M.M)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Pan *Brothers* Tbk, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah Indonesia, lebih tepatnya dianak perusahaan PT Pan *Brothers* Tbk yaitu PT Berkah Indo Garmen Ungaran (BIG U), Kecamatan Bergas, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah 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 besar tercinta untuk selalu mendukung dan mendoakan. Mengirimkan dosen pembimbing yang baik, yang senantiasa memberikan pengarahan dan masukan.

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, ST, MT 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 Laily Nurfiana, S.Tr. Bns selaku Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan
5. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan produk Tekstil Surakarta
6. Ibu Agustina Indriastuti, Bapak Andra, Selaku Pembimbing PT PAN *Brothers* Tbk Group
7. Kakak tingkat alumni AK-Tekstil Solo yang telah membagikan pengalaman dan ilmunya

8. Teman-teman Akademi Komunitas Industri Tekstil dan produk Tekstil Surakarta, khususnya Program Studi Teknik Pembuatan Garmen

Dalam Penulisan laporan PKL ini masih banyak terdapat kekurangan baik dalam segi, bahasa, maupun cara 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 baik pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan Program Studi Teknik Pembuatan Kain pada umumnya, serta Program Studi Teknik Pembuatan Garmen pada khususnya.

Surakarta, 02 Juli 2020

Penulis

Nurul Hikmah
(1803068)

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
Ringkasan	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	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 Metodologi Penelitian.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	8
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	9
2.2.2 Uraian Tugas.....	10
2.3 Permodalan Dan Pemasaran	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah Dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja dibagian produksi (<i>shift</i> dan <i>non shift</i>).....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	19
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	19
3.1.1 Perencanaan Produksi	19
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	19
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak Mesin.....	20
3.2.3 Proses Produksi	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	32

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	33
3.3.1	Pemeliharaan Mesin.....	34
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	35
3.4	Pengendalian Mutu.....	37
3.4.1	<i>Raw Material</i>	37
3.4.2	Proses	38
3.4.3	Produk.....	38
BAB IV	DISKUSI	39
4.1	Latar Belakang.....	39
4.2	Identifikasi Masalah.....	39
4.3	Pembahasan	40
4.3.1	Faktor <i>Man</i> (Manusia).....	40
4.3.2	Faktor <i>Method</i> (Metode)	41
BAB V	PENUTUP	44
5.1	Kesimpulan	44
5.2	Saran	45
DAFTAR PUSTAKA		46

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Entitas Anak PBRT	3
Tabel 2. 2 Tenaga Kerja PT. Berkah Indo Garmen berdasarkan jenis kelamin ..	12
Tabel 2. 3 Tenaga Kerja PT. Berkah Indo Garmen berdasarkan tingkat pendidikan	13
Tabel 2. 4 Tenaga Kerja PT. Berkah Indo Garmen berdasarkan tingkat jabatan	13
Tabel 2. 5 Distribusi Tenaga Kerja di <i>Department Warehouse</i> PT. Berkah Indo Garmen	14
Tabel 3. 1 Tata Letak Mesin <i>Layout Proses Line</i> Produksi <i>Sewing</i>	21
Tabel 3. 2 Keterangan Kode Mesin.....	22
Tabel 3. 3 Proses <i>Line</i> Produksi <i>Sewing</i>	29
Tabel 4. 1 Analisa penyebab dan tindakan/perbaikan ketidakteraturan tata letak <i>fabric</i> dan <i>accessories</i> di <i>Warehouse</i>	43

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	7
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Berkah Indo Garmen	9
Gambar 2. 3 Sistem Pengembangan Karyawan	15
Gambar 3. 1 Flow proses Department Warehouse.....	23
Gambar 3. 2 Flow proses Department Cutting	26
Gambar 3. 3 Flow proses Department Finish Good	30
Gambar 3. 4 Form Perawatan Mesin Harian Operator Sewing	34
Gambar 3. 5 Form Perawatan Mesin Harian Mekanik.....	34
Gambar 3. 6 Form Problem Mesin	37
Gambar 4. 1 Penyimpanan Fabric.....	42
Gambar 4. 2 Defect Kain Luntur	42

Ringkasan

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang telah didapatkan pada saat Praktik kerja lapangan. 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 Berkah Indo Garmen Ungaran (BIG U) yang beralamat di Jl. Soekarno Hatta No. 55 KM 30 Ds Randugunting. Kecamatan Bergas, Kabupaten Semarang Jawa Tengah, didirikan pada tahun 2016. PKL dilaksanakan selama 2 minggu, dimulai pada tanggal 15 Juni 2020 sampai 1 Juli 2020. Pokok pembahasan yang diambil adalah Ketidakteraturan *fabric* dan *accessories* di *Warehouse*. Tujuan dari PKL ini adalah untuk mengetahui proses *preparation* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada *Department Warehouse*. 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.

Proses *Preparation* dimulai dari *Department Warehouse* ialah *incoming fabric*, cek aktual *fabric*, Inspek *fabric*, relaksasi *fabric* dan *outgoing fabric*, kemudian masuk pada *Department Cutting* ialah buat marker, *spreading*, potong kain, cek akurasi panel, *bundling*, *numbering*, dan alokasi *fabric*, kemudian masuk pada *Department Sewing*, selanjutnya masuk pada *Department Finish Good*. permasalahan yang diambil, ialah ketidakteraturan tata letak *fabric* dan *accessories* di *Warehouse*. Masalah ini terjadi diperkirakan karena dua faktor yaitu faktor Manusia (*Man*) kurangnya komunikasi, dan Metode (*Method*) yaitu penyimpanan *fabric* yang tidak sesuai pada tempatnya dan *fabric* tercampur. Solusi/tindakan yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah tersebut adalah untuk faktor *Man* ialah dengan menjalin komunikasi dengan baik antar pihak *cutting* dan *warehouse* dan sebaiknya *Department Cutting* membuat *request fabric* sesuai dengan kapasitas mesin potongnya, agar *fabric* yang telah direlaks tidak menumpuk pada *warehouse* sehingga rak yang kosong dapat menyimpan *fabric* lainnya untuk faktor *Method* diperlukan penataan ulang serta penerapan 6S, dimana 6S ialah *Sort, Set in order, Shine, Safety, Standardize*, dan *Sustain* menerapkan 6S pada setiap area kerja, dan memberikan pembatas pada setiap *fabric* yang berbeda warna, atau tata *fabric* sesuai dengan warna *fabric* tersebut.