

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT. Pan Brothers Tbk

Kasus Praktik : *Reject* pada Proses *Binding Armhole* dan
Penyelesaiannya pada *Jacket Duck Down Style F2002JKTM503*

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 :

Yumna Manik Fakhriyah

NIM. 1803079



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT. Pan Brothers Tbk

Kasus Praktik : *Reject* pada Proses *Binding Armhole* dan
Penyelesaiannya pada *Jacket Duck Down Style F2002JKTM503*

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 :

Yumna Manik Fakhriyah

NIM. 1803079



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik : *Reject* pada Proses *Binding Armhole* dan
Penyelesaiannya pada *Jacket Duck Down Style F2002JKTM503***

**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 :

Yumna Manik Fakhriyah

NIM. 1803079

Pembimbing I : Miswar Adi Noviar, S.T

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST

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

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik : *Reject* pada Proses *Binding Armhole* dan
Penyelesaiannya pada *Jacket Duck Down Style F2002JKTM503***

**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 :

Yumna Manik Fakhriyah

NIM. 1803079

Pembimbing I

Pembimbing II

(Miswar Adi Noviar, S.T)

(Mega Kumala Ratna, S.ST)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Miswar Adi Noviar S.T)	
Ketua Program Studi	Tanggal
Teknik Pembuatan Garmen	
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)	
Direktur	Tanggal
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)	

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan kelancaran, senggang waktu serta kesehatan sehingga Laporan Praktik Industri ini dapat selesai tepat waktu dengan hasil yang memuaskan. Tak lupa sholawat serta salam semoga tercurah kepada Nabi Muhammad SAW beserta keluarga dan sahabatnya yang dinantikan syafaat di yaumul akhir nanti. Tak lupa orang tua yang selalu mendukung setiap langkah menuju kesuksesan.

Laporan Praktik Industri ini masih jauh dari kata Sempurna. Maka dari itu dalam penyusunan Laporan Praktik Industri ini memerlukan bantuan dari banyak pihak demi tercapainya tujuan dari pembuatan Laporan Praktik Industri ini. Terima kasih kepada pihak-pihak yang sudah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Industri Semester empat. Terima kasih kepada :

1. Bapak Miswar Adi Noviar, S.T. selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Industri.
2. Ibu Zubaidah selaku Chief *IE GSD* yang telah membantu mahasiswa dalam menjalankan Praktik Industri di PT Pan Brother Tbk
3. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd selaku *HRM Green Office* PT. Pan Brothers Tbk yang telah membimbing mahasiswa Praktik Industri selama berada di PT Pan Brothers Tbk
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE. MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah mengadakan Praktik Industri ini untuk mahasiswa Ak Tekstil

Penyusunan Laporan Praktik Industri ini telah disusun sebaik mungkin melewati beberapa kali revisi sehingga diharapkan Laporan Praktik Industri ini bisa menjadi pedoman maupun acuan untuk Praktik Industri berikutnya.

Yumna Manik F

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	7
BAB I PENDAHULUAN	8
1.1 Latar Belakang.....	8
1.2 Tujuan.....	9
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	9
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	10
2.1 Perkembangan Perusahaan	10
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	12
2.2.1 Bentuk Organisasi Perusahaan	12
2.2.2 Uraian Tugas	14
2.3 Pemodalan dan Pemasaran	16
2.4 Ketenagakerjaan	19
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	19
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	20
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	21
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	23
BAB III BAGIAN PRODUKSI	26

3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	26
3.1.1 Perencanaan Produksi	27
3.1.2 Pengendalian Produksi	28
3.2 Produksi.....	29
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	29
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	30
3.2.3 Proses Produksi	34
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	35
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	36
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	36
3.3.2 Perbaikan Mesin	37
3.4 Pengendalian Mutu	37
3.4.1 <i>Raw Material</i>	37
3.4.2 Proses	30
3.4.3 Produk	40
BAB IV DISKUSI	42
4.1 Latar Belakang	42
4.2 Identifikasi Masalah	43
4.3 Pembahasan	44
BAB V PENUTUP	47
5.1 Kesimpulan.....	47
5.2 Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA	49

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Komposisi Pemegang saham (Per 31 Maret 2020)	18
Tabel 2.2 Pemegang Saham Pengendali (Per 31 Maret 2019)	18
Tabel 2.3 Laporan Penghasilan (Per 31 Maret 2019).....	19
Tabel 2.4 Tingkat Pendidikan Karyawan (Per Februari 2019)	20
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja (Per Februari 2019)	20
Tabel 2.6 Upah Lembur	24
Tabel 3.1 Jenis & Tata Letak Mesin <i>F2002JKTM503</i>	32
Tabel 3.2 <i>Check List</i> Perawatan Mesin per 6 bulan	36
Tabel 3.3 <i>Check List</i> Perawatan Mesin <i>daily</i> (harian)	37
Tabel 3.4 Inspeksi 4.0 Sistem	38
Tabel 3.5 Standar lampu <i>Light Box</i>	39
Tabel 4.1 Tabel Efisiensi dan <i>Output line 13</i>	46

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Struktur <i>Top Managemet</i> PT Pan Brothers Tbk.....	13
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Prima 3 dan 4	14
Gambar 2.3 Pembagian Saham Anak Perusahaan PT Pan Brothers Tbk.....	16
Gambar 3.1 Alur Proses Produksi	26
Gambar 3.2 <i>Down Jacket F2002JKTM503</i>	29
Gambar 3.3 <i>Layout Mesin Style F2002JKTM503</i>	31
Gambar 3.4 <i>OPC Style F2002JKTM503</i>	34
Gambar 3.5 <i>Traffic Light System QC Inline</i>	40
Gambar 4.1 <i>Jacket Duck Down F2002JKTM503</i>	42
Gambar 4.2 <i>Fishbone</i> Permasalahan <i>Style F2002JKTM503</i>	43
Gambar 4.3 Penyelesaian <i>Binding Armhole (Before Improvement)</i>	44
Gambar 4.4 Penyelesaian <i>Binding Armhole (After Improvement)</i>	45

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi PT Prima 3 dan 4

Lampiran 2 *OPC Style F2002JKTM503*

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan dilakukan oleh seluruh mahasiswa AK-Tekstil Solo untuk melaksanakan kurikulum pembelajaran guna menempuh tingkat Diploma II. Praktik Kerja Lapangan bertujuan untuk menambah pengetahuan tentang penerapan disiplin ilmu mahasiswa di Industri dan mengetahui tentang masalah-masalah yang terjadi dalam Industri. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Prima 3 dan 4 yang beralamat di desa Butuh, kecamatan Mojosongo, kabupaten Boyolali. PT Prima 3 dan 4 merupakan anak perusahaan PT Pan Brothers Tbk. PT Prima 3 dan 4 memiliki jumlah karyawan sebanyak 2.515 orang yang berada dalam dua gedung. Selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Prima 3 dan 4, konsentrasi berada di *IE GSD(General Sewing Data)* dan melakukan observasi terhadap salah satu garmen yang di produksi yaitu *Jacket Duck Down* dengan *style F2002JKTM503*. Selain Praktik Kerja Lapangan, mahasiswa juga mempelajari cara pengendalian kualitas produksi dan pengendalian mutu yang berawal di *warehouse, cutting, sewing, QC, packing, dan finish good*. Pengendalian kualitas produksi bertujuan untuk memastikan jumlah hasil produksi dapat terpenuhi dalam waktu yang sudah ditentukan. Sementara itu, pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan ketentuan dari *buyer*. Selama melakukan observasi terhadap *Jacket Duck Down F2002JKTM503*, ditemukan suatu kendala yaitu pada adanya *reject* berlebih pada proses *binding armhole* dan penyelesaiannya yang menyebabkan adanya seorang operator *repair* yang berada di dekat meja *QC Endline*. Penyebab terjadinya *reject* berlebih tersebut adalah karena faktor manusia dan metode yang digunakan. Pada faktor manusia, operator yang melakukan proses tersebut adalah karyawan baru. Hal ini dapat diketahui karena operator tersebut belum memiliki seragam. Selain itu, *skill* yang di miliki oleh operator tersebut masih belum cukup. Hal ini berpengaruh pada faktor yang kedua yaitu penggunaan metode yang digunakan untuk melakukan proses tersebut. Metode yang digunakan oleh operator saat menjahit *binding armhole* dan penyelesaiannya masih belum tepat. Gerakan tangan yang kaku menimbulkan *reject* yang mempengaruhi jumlah *output* yang dihasilkan oleh *line 13* tidak tercapai. Solusi dari permasalahan ini adalah dengan memberikan pengarahan kepada operator tersebut mengenai penggunaan metode yang benar. Saat proses menjahit. Gerakan tangan saat melakukan proses *binding* yaitu lebih mengarahkan *allowance* pada garmen sehingga *allowance* dapat tertutup sempurna oleh *binding*. Begitu pula dengan pemberian *allowance* untuk proses penyelesaiannya. Saat hendak berhenti menjahit, operator harus mempertimbangkan seberapa banyak *allowance* yang diperlukan sehingga tidak membuang banyak waktu untuk memotong *allowance binding* yang berlebih. Setelah dilakukan pengarahan ini, dengan bantuan *QC Inline* dan *SPV* untuk mengawasi proses binding dan penyelesaian agar operator tetap menggunakan metode tersebut. Dan hasil yang di dapatkan adalah berkurangnya jumlah *reject* yang dihasilkan pada proses ini sehingga *output* untuk *line 13* dapat tercapai dan terus meningkat setiap harinya. Proses observasi ini hanya dapat dilakukan selama 1 minggu dikarenakan beberapa operator dari *line 13* diambil untuk menjahit sampel yang akan turun dalam produksi dalam waktu dekat.