

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS, Tbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Waistband* Melintir
pada *Short Pants Style A4NC9***

**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:

WAHYU DWI SETIANI

NIM. 1803092

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 *Waistband* Melintir
pada *Short Pants Style A4NC9***

**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:

WAHYU DWI SETIANI

NIM. 1803092

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 *Waistband* Melintir
pada *Short Pants Style A4NC9***

**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:

WAHYU DWI SETIANI

NIM. 1803092

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing: Sri Harini 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 *Waistband* Melintir
pada *Short Pants Style A4NC9***

**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:

WAHYU DWI SETIANI

NIM. 1803092

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing: Sri Harini S.Pd

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini S.Pd)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini akhirnya dapat terselesaikan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan Gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari bantuan, *support*, kontribusi, dan do'a dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ibu Sri Harini S.Pd selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
- Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Pimpinan dan staf PT Pan Brothers Tbk yang telah memberikan izin dan fasilitas selama penulis melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
- Orang tua dan keluarga yang selalu memberikan dukungan dan motivasi kepada penulis.
- Teman-teman yang telah mendukung dan membantu selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dan pembuatan laporan.

Penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, 02 Juli 2020

Penulis

Wahyu Dwi Setiani

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	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 Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan	9
2.3.2 Pemasaran	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	16
3.2 Produksi	18
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	19
3.2.3 Proses Produksi	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	27

3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan.....	27
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	27
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	29
3.4	Pengendalian Mutu.....	29
3.4.1	Raw Material.....	29
3.4.2	Proses	30
3.4.3	Produk.....	31
BAB IV	DISKUSI.....	32
4.1	Latar Belakang	32
4.2	Identifikasi Masalah	32
4.3	Pembahasan	33
BAB V	PENUTUP	37
5.1	Kesimpulan.....	37
5.2	Saran.....	37
DAFTAR	PUSTAKA.....	38

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Karyawan PT PAN 9.....	10
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	10
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja Per Departemen PAN 9.....	11
Tabel 3. 1 Jenis-jenis mesin <i>Short Pants A4NC9</i>	19
Tabel 3. 2 Urutan Proses Penjahitan <i>Front Body</i>	21
Tabel 3. 3 Urutan Proses Penjahitan <i>Back Body</i>	21
Tabel 3. 4 Urutan Proses Penjahitan <i>Waistband</i>	22
Tabel 3. 5 Urutan Proses Penjahitan <i>Assembly</i>	22
Tabel 3. 6 <i>Checklist</i> Perawatan Mesin Harian Operator.....	28
Tabel 3. 7 <i>Checklist</i> Perawatan Mesin Mingguan Mekanik	28
Tabel 3. 8 <i>Acceptable Quality Level (AQL)</i>	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Simbol PT Pan Brothers Tbk	3
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi di PAN 9.....	6
Gambar 2. 3 Daftar Anak Usaha PT Pan Brothers Tbk.....	9
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi.....	15
Gambar 3. 2 Kertas Monitoring <i>Output Sewing</i>	17
Gambar 3. 3 Papan Monitoring <i>Output Sewing</i>	17
Gambar 3. 4 <i>Short pants</i> bagian <i>front body</i>	18
Gambar 3. 5 <i>Short pants</i> bagian <i>back body</i>	19
Gambar 3. 6 <i>Layout</i> Mesin <i>Style A4NC9</i>	20
Gambar 4. 1 Diagram Jenis dan Jumlah <i>Defect</i>	33
Gambar 4. 2 <i>Waistband</i> Melintir pada <i>Short Pants A4NC9</i>	34
Gambar 4. 3 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab <i>Waistband</i> Melintir	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) dilaksanakan setiap akhir semester dengan tujuan mahasiswa dapat beradaptasi dengan lingkungan kerja, melatih bekerja, mengetahui proses produksi, dan mengidentifikasi masalah yang dihadapi pada proses produksi serta cara penyelesaiannya. PKL dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk, yang beralamat di Desa Butuh RT 001 / RW 002 Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah 57482. PT Pan Brothers Tbk adalah salah satu perusahaan multinasional yang bergerak dalam bidang industri garmen. Jumlah tenaga kerja keseluruhan di salah satu anak cabang PT Pan Brothers Tbk sebanyak 3200 tenaga kerja. Jenis garmen yang diproduksi disalah satu anak cabang PT Pan Brothers *sewing* gedung B di *line* 28 adalah *short pants style* A4NC9 dengan kode produksi NORT190782. Order berjumlah 15.091 pcs. Dalam proses produksi *short pants style* A4NC9 dibutuhkan beberapa jenis mesin diantaranya mesin *single needle*, mesin *single needle* dengan corong, mesin kampot dengan corong, mesin obras benang 3, mesin lubang kancing, mesin *snap*, mesin *bartack*, mesin jarum 2 *chainstitch*, mesin *fuse* dan mesin bobok. *Sewing* merupakan departemen dengan banyak proses didalamnya, oleh karena itu dalam proses *sewing* tidak dapat lepas dari permasalahan. Oleh karena itu penulis memilih departemen *sewing* dalam melakukan pengamatan. Pengamatan dilakukan di *line* 28 *sewing* gedung B. *Line* ini memproduksi *Short Pants style* A4NC9 KP NORT190782 dengan jumlah produk sebanyak 3820 *pieces*. Dalam pembuatan *short pants* sebanyak 3820 *pieces* ditemukan 333 *defect*. Dari latar belakang dapat disimpulkan beberapa pertanyaan mengenai hasil pengamatan yang dilakukan di *line* 28 adalah sebagai berikut: Apa permasalahan yang terjadi pada *short pants style* A4NC9?, Apa penyebab terjadinya permasalahan pada *short pants style* A4NC9?, Bagaimana cara menangani penyebab permasalahan tersebut?. Adapun tujuan dari pertanyaan adalah untuk mengetahui permasalahan yang terjadi pada *short pants style* A4NC9, mengetahui penyebab terjadinya permasalahan pada *short pants style* A4NC9, dan mengetahui cara penyelesaian dari permasalahan pada *short pants style* A4NC9. Pada proses pengerjaan sebanyak 3820 pcs garmen ditemukan beberapa permasalahan *defect sewing* antara lain jahitan melintir, benang putus, jahitan *unconsistent*, jahitan meleset, sisa benang yang tidak dirapikan, jahitan lompat, jahitan gelembung, kotor minyak, dan *missing bartack*. Berdasarkan hasil pengamatan di *line* 28, *defect* yang paling banyak ditemukan adalah *waistband* melintir sehingga penulis mengambil judul pada diskusi masalah yaitu “Permasalahan dan penyelesaian *waistband* melintir pada *short pants style* A4NC9”. Terdapat beberapa faktor penyebab terjadinya *waistband* melintir pada *style* tersebut yaitu faktor *man*, faktor *machine*, dan faktor *method*. Untuk faktor *environment*, faktor *material*, dan faktor *money* tidak mempengaruhi terjadinya *waistband* melintir. Faktor dari manusia yaitu operator tergesa-gesa dan kelelahan saat bekerja. Faktor mesin yaitu pemasangan *feed dog* yang terlalu tinggi. Faktor metode yaitu kurangnya penataan pada *waistband* dan *handling* tangan yang tidak konsisten. Adapun penyelesain dari masalah tersebut antara lain: *Supervisor* memberikan arahan lewat *briefing* kepada operator tentang kesadaran dan tanggung jawab mengenai kualitas garmen yang dihasilkan, operator diberikan waktu istirahat untuk melakukan peregangan, mekanik memberikan informasi dan *training* mengenai *settingan* mesin yang benar, operator harus selalu memperhatikan metode yang benar saat proses menjahit.