

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS, Tbk

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Kelim Bawah
Unconsistant pada Shirt Style A5A2Y

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:

NINA FEBRILIA

NIM. 1803094



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS, Tbk

Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Kelim Bawah
Unconsistant pada Shirt Style A5A2Y

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:

NINA FEBRILIA

NIM. 1803094



AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2020

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

**Kasus Praktik : Permasalahan dan Penyelesaian Kelim Bawah
Unconsistant pada *Shirt Style A5A2Y***

**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:

NINA FEBRILIA

NIM. 1803094

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 Kelim Bawah
Unconsistant pada *Shirt Style A5A2Y***

**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:

NINA FEBRILIA

NIM. 1803094

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 kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Industri di PT Pan Brothers Tbk dengan lancar. Tujuan dari pembuatan laporan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk memenuhi Tugas Akhir dari kampus AK-Tekstil Solo.

Pada kesempatan ini, saya ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak yang telah membantu dan berpartisipasi dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan diantaranya:

- 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 Dosen Pengampu Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Ibu Sri Harini, S.Pd. selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.
- Ibu Agustina Indri Astuti dan Bapak Andra selaku Pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers, Tbk.
- Para Karyawan serta staff PT Pan Brothers Tbk yang telah memberikan pengetahuan dan pengalaman.
- Keluarga yang senantiasa memberikan motivasi dan dukungan.
- Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Penulis mengharapkan laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan semua pihak yang terkait.

Surakarta, 2 Juli 2020

Nina Febrilia
1803094

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	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Metode Pengumpulan Data	2
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Kendala Praktik Kerja Lapangan	3
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	11
2.3.1 Permodalan	11
2.3.2 Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	14
2.4.4 Sistem Pengupahan 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.....	21
3.2 Produksi.....	22
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	22
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	23

3.2.3	Proses Produksi	24
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi	28
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	29
3.3.1	Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2	Perbaikan Mesin	31
3.4	Pengendalian Mutu	31
3.4.1	Raw Material	31
3.4.2	Proses	32
3.4.3	Produk	33
BAB IV	DISKUSI	34
4.1	Latar Belakang	34
4.2	Identifikasi Masalah	35
4.3	Pembahasan	36
BAB V	PENUTUP	39
5.1	Kesimpulan	39
5.2	Saran	40
DAFTAR	PUSTAKA	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemilik saham di PT Pan Brothers Tbk.....	12
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Karyawan.....	12
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja di PT Prima Sejati Sejahtera.....	13
Tabel 3.1 Jenis, Kode dan Fungsi Mesin	24
Tabel 3.2 Nama dan Kode Komponen	25
Tabel 3.3 <i>Checklist</i> Perawatan Harian	30
Tabel 3.4 <i>Checklist</i> Perawatan Berkala	30
Tabel 4.1 <i>Defect</i> pada <i>Shirt style A5A2Y</i>	34

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Simbol PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Pan Brothers Tbk <i>group</i>	7
Gambar 2.3 Presentase kepemilikan saham PT Pan Brothers Tbk.....	11
Gambar 3.1 proses pembuatan <i>sample</i> di <i>Sample Room</i>	19
Gambar 3.2 <i>Front Body Shirt Style A5A2Y</i>	22
Gambar 3.3 <i>Back Body Shirt Style A5A2Y</i>	23
Gambar 3.4 Tata Letak Mesin di PT Pan Brothers Tbk	23
Gambar 4.1 Zona pada garmen.....	35
Gambar 4.2 Kelim Bawah <i>Unconsistant</i>	36
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone</i> Kelim Bawah <i>Unconsistant</i>	36

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk yang beralamatkan di Desa Butuh RT 01 RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. PT Pan Brothers Tbk adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri garmen. Dalam kesempatan ini penulis mengamati proses Kemeja *style* A5A2Y dengan *step sample second proto* sebanyak 4 *pieces*. *Second proto* adalah tahapan pembuatan *sample* untuk perbaikan apabila *first proto* terdapat *comment* dari *buyer*. Proses pembuatan kemeja *style* A5A2Y menggunakan macam-macam mesin seperti *Single Needle Lockstitch (SNL)*, *Overlock Mechine 3 (OM3)*, *Overlock Mechine 5 (OM5)*, *Bartack (BTK)*, *Snap (SNP)*, dan *Steam (STM)*. Pada *style* tersebut ditemukan beberapa masalah antara lain kelim bawah *unconsistant*, ukuran garmen minus, *sleeve hemming* melintir, *shoulder width puckering*, dan plaket melintir. Dimana masalah dengan *quantity* paling banyak terdapat pada Kelim Bawah *Unconsistant*. Dimana ukuran kelim bawah tidak sama, meskipun letak permasalahan berada di bagian dalam namun akan terlihat jelas *defect* tersebut. Dalam hal ini tentunya harus mendapat perhatian khusus dan dilakukan beberapa perbaikan apalagi hal ini dijumpai dalam tahapan pembuatan *sample* yang nantinya dapat mempengaruhi keputusan *buyer* dalam menentukan *order*. Permasalahan tersebut disebabkan karena faktor manusia dan faktor metode. Faktor man disebabkan gamen dikerjakan oleh operator baru karena operator yang berpengalaman hanya sedikit serta kurangnya *supervisor* dan *assistant supervisor* di *sample room*. Faktor metode disebabkan *handling* tangan operator yang kurang tepat, serta kurangnya pembatas yang digunakan agar memudahkan operator baru dalam melakukan proses menjahit sehingga *fabric* berjalan tidak seimbang. Penyelesaiannya dapat dilakukan dengan menambah jumlah *man power* yang terampil pada bagian *sewing* agar tidak *over order*, menambah *supervisor* dan *assistant supervisor* di *sample room*, mengajarkan *handling* yang baik dan benar kepada operator sebelum menjahit garmen *actual*, *sample* dikirim ke QC Auditor oleh QC *Endline* dan seharusnya operator ikut memberikan langsung ke QC Auditor agar tau letak kesalahannya, memberikan arahan kepada operator mengenai prosedur kerja yang baik, adanya penambahan *supervisor* atau *assistant supervisor*.