

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERS TBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian pada Proses
Pembuatan *Down Jacket 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:

SOFYAH RAHMAWATI

NIM. 1803095

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 pada Proses
Pembuatan *Down Jacket 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:

SOFYAH RAHMAWATI

NIM. 1803095

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 pada Proses
Pembuatan *Down Jacket 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:

SOFYAH RAHMAWATI

NIM. 1803095

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Rita Istikowati S.T,M.T

Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, 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 pada Proses
Pembuatan *Down Jacket 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:

SOFYAH RAHMAWATI

NIM. 1803095

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Rita Istikowati S.T,M.T)

(Mega Kumala Ratna, S.ST.)

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

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Rita Istikowati S.T,M.T)

Ketua Program Studi

Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy,M.M)

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadiran Allah SWT atas berkah, rahmat dan hidayah-Nya yang senantiasa dilimpahkan kepada penulis, sehingga dapat menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan dengan judul “Permasalahan dan Penyelesaian pada Proses Pembuatan *Down Jacket Style F2002JKTM503*” sebagai syarat untuk menyelesaikan Program Diploma II (D-II) Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Dalam penyusunan tugas akhir ini banyak hambatan serta rintangan yang penulis hadapi namun pada akhirnya dapat melaluinya berkat adanya bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak baik secara moral maupun spiritual. Untuk itu pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terimakasih kepada:

1. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan serta inspirasi kepada penulis
2. Ibu Agustina dan bapak Andra selaku pembimbing industri yang senantiasa memberikan bimbingan dan arahan kepada penulis
3. Kedua orang tua, Nanik Kurniasari, dan Ridho Ahmadi yang senantiasa memberikan dukungan doa dan semangat untuk menyelesaikan laporan Praktik Kerja Lapangan ini
4. Kakak senior yang telah membagikan pengalamannya dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan kepada penulis

Penulis berharap laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR TABEL.....	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Kendala dan Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	4
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.3 Pemodalan dan Pemasaran.....	9
2.4 Ketenagakerjaan	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15
3.1.2 Pengendalian (<i>Controlling</i>).....	16
3.2 Produksi.....	17
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi	17
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	17
3.2.3 Proses Produksi.....	19
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	21
3.4 Pengendalian Mutu.....	22
BAB IV DISKUSI	27

4.1	Latar Belakang.....	27
4.2	Identifikasi Masalah	27
4.3	Pembahasan.....	27
BAB V PENUTUP.....		31
5.1	Kesimpulan	31
5.2	Saran	31
DAFTAR PUSTAKA		32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Alur Proses Perencanaan Produksi	15
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> Mesin di <i>line 13 style</i> F2002JKTM503	18
Gambar 4. 1 Diagram <i>Fishbone</i> analisis masalah panel tersangkut.....	28
Gambar 4. 2 <i>Presser Foot</i> mesin <i>single needle</i> DLU.....	29
Gambar 4. 3 <i>Presser Foot</i> Mesin <i>Single needle</i> DLN.....	30

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Persentase kepemilikan saham PT Pan Brothers Tbk	9
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	10
Tabel 2. 3 Distribusi tenaga kerja.....	11
Tabel 3. 1 Mesin yang digunakan.....	17
Tabel 3. 2 Alur Proses Produksi <i>Jacket style</i> F2002JKTM503.....	20
Tabel 3. 3 Standar Kualitas Produksi	24
Tabel 3. 3 Standar Kualitas Produksi (lanjutan)	25

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta adalah sekolah vokasi, salah satu mata kuliahnya adalah Praktik Kerja Lapangan. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan berorientasi pada bentuk pembelajaran kepada mahasiswa untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja khususnya di bidang garmen. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Pan Brothers. PT Pan Brothers merupakan perseroan terbuka yang modalnya berupa saham-saham. PT Pan Brothers memiliki 13 anak perusahaan Produk yang dihasilkan PT Pan Brothers berupa *pants, jacket, T-Shirt, shirt, blouse* dan lain-lain. Proses pengamatan dilaksanakan di PT Prima Sejati Sejahtera 3 (PSS 3). Objek yang diamati yaitu *down jacket* dengan *style F2002JKTM503*. Dalam pembuatan *jacket style F2002JKTM503* dikerjakan oleh operator dan dibantu dengan mesin produksi. Mesin produksi ditata sedemikian rupa sehingga produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Proses pembuatan *jacket* dengan *style F2002JKTM503* dilakukan beberapa pengendalian kualitas agar sesuai dengan standar *buyer*. Pengendalian kualitas yang dilakukan yaitu terhadap *raw material*, proses, dan produk. Ternyata masih terjadi kesalahan, Dalam pembuatan *jacket style F2002JKTM503* memiliki 56 proses, 56 proses tersebut mulai dari menggambar pada panel ketika telah sampai di *line* produksi sampai dengan melakukan pengepakan ke dalam karton. Setiap proses memiliki tingkat kesulitan pekerjaan berbeda. Namun tetap diupayakan agar beban kerja tiap operator sama. Dalam proses pembuatan *jacket style F2002JKTM503* memiliki *takt time* 51,2 detik. Namun terdapat salah satu proses yang pengerjaannya membutuhkan waktu rata-rata 80 detik. Proses ini 28,8 detik lebih lama dari *takt time* yang telah ditentukan. Proses ini 28,8 detik lebih lama dari *takt time* yang telah ditentukan. Akibatnya, terjadi sendatan proses. Proses itu adalah *join side panel to front body*. Masalah ini terjadi karena beberapa faktor yaitu, operator yang kurang fokus saat bekerja, material yang licin dan *berpadding, handling* yang tidak tepat, dan pemilihan *presser foot* yang salah. Masalah ini dapat diatasi dengan meningkatkan konsentrasi operator saat bekerja, melakukan pengecekan secara berkala untuk material yang memerlukan perlakuan khusus, memperbaiki metode yang digunakan, dan mengganti *presser foot*.