

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian
Unconsistent Stitch pada *Man Jacket Style S2002JKTM112***

**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:

SELLA TERESIANA PALUPI

NIM. 1803096



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

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian
Unconsistent Stitch pada *Man Jacket Style S2002JKTM112***

**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:

SELLA TERESIANA PALUPI

NIM. 1803096



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

2020

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT PAN BROTHERSTBK**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian
Unconsistent Stitch pada *Man Jacket Style S2002JKTM112***

**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:

SELLA TERESIANA PALUPI

NIM. 1803096

Pembimbing : Suwarni, 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
Unconsistent Stitch pada *Man Jacket Style S2002JKTM112***

**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:

SELLA TERESIANA PALUPI

NIM. 1803096

Pembimbing

(Suwarni, S .Pd.)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Suwarni, S.Pd.

Ketua Program Studi

Tanggal

YuliusSarjono Eddy, S.E.,M.M.

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

KATA PENGANTAR

Puji syukur atas rahmat Tuhan Yang Maha Esa dan karunia serta kasih sayang Nya penulis dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan yang dilaksanakan pada tanggal 11 Desember 2019 sampai dengan 11 Februari 2020 di PT PAN BROTHERS Tbk.

Praktik kerja lapangan selama dua bulan di PT Pan Brothers Tbk Boyolali ini sebagai syarat menyelesaikan kelulusan pendidikan Diploma II. Program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil.

Penulis menyadari dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini masih banyak kekurangan namun dengan kekurangan tersebut menjadikan penulis mempunyai daya juang yang tinggi sehingga penulis dapat melaksanakan tugas dengan sebaik-baiknya.

Laporan praktik kerja lapangan ini tidak mungkin terwujud tanpa adanya bantuan pihak lain baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu, tidak lupa penyusun mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan
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.
4. Ibu Suwarni, S .Pd. yang telah memberikan bimbingan dan dorongan dalam menyusun laporan praktik kerja lapangan.
5. Seluruh Dosen dan Staff Pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekastil Surakarta yang telah memberikan bimbingan dan ilmu pengetahuan kepada mahasiswa.
6. PT Pan Brothers Tbk yang telah memberikan kesempatan untuk menyediakan sarana dan prasarana serta memberikan bimbingan yang baik kepada mahasiswa.
7. Ibu Agustina Indri, S. Pd, dan Andra selaku pembimbing On Job Training di PT PAN BROTHERS Tbk.
8. Ibu Handayani selaku manager Quality control beserta jajaran Staff Quality Control PT Prima Sejati Sejahtera 2.

9. Seluruh karyawan dan karyawan PT Prima Sejati Sejahtera 2 yang telah banyak memberikan bantuan dan bimbingannya.
10. Kepada Orang Tua yang telah banyak membantu dalam hal moral maupun materi karena tanpa dukungan dan do'a saya tidak dapat menyelesaikan laporan ini.
11. Teman-teman yang memberikan dukungan dan semangat dalam menyusun laporan ini.

Penulis menyadari bahwa dalam laporan hasil praktik kerja lapangan ini masih banyak terdapat kekurangan, harapan penulis semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi diri sendiri pada khususnya dan bagi pembaca pada umumnya. Akhir kata penulis mohon maaf apabila terjadi kesalahan dalam penulisan nama atau gelar dan semoga laporan ini dapat mendampingi kami meraih prestasi.

Surakarta, 02 Juli 2020

Sella Teresiana Palupi

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN.....	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
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	14
2.3.1 Permodalan.....	14
2.3.2 Pemasaran.....	15
2.4 Ketenagakerjaan	15
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	16
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	18
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	20
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	22
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	22
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	22
3.1.2 Pengendalian Produksi	26
3.2 Produksi	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	27
3.2.2 Mesin dan tata Letak.....	28
3.2.3 Proses Produksi	29
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	32
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	32
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	33

3.3.2	Perbaikan Mesin.....	34
3.4	Pengendalian Mutu.....	35
3.4.1	Raw Material.....	35
3.4.2	Proses	35
2.4.3	Produk.....	36
BAB IV	Diskusi.....	37
4.1	Latar Belakang	37
4.2	Identifikasi Masalah	38
4.1	Pembahasan	39
BAB V	PENUTUP.....	42
5.1	Kesimpulan.....	42
5.2	Saran.....	42
BAB VI	Daftar Pustaka.....	44

DAFTAR TABEL

Table 2.1 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin.....	16
Table 2.2 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenjang Pendidikan	16
Table 2.3 Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat jabatan	17
Table 2.4 Distribusi Tenaga Kerja di Seluruh <i>Departement</i>	18
Table 3.1 Size Spec Jacket S2002JKTM112	25
Table 3.2 Nama Komponen Garmen.....	25
Table 3.3 Nama Label pada Garmen	26
Table 3.4 Jenis Mesin yang digunakan style S2002JKTM112.....	28
Table 3.5 Proses Produksi Man Jacket Style S2002JKTM112.....	30
Table 3.6 Cek Perawatan Harian Mesin di PT Prima Sejati Sejahtera.....	33
Table 3.7 Cek Perawatan Berkala Mesin di Prima Sejati Sejahtera.....	34
Table 4.1 Jumlah Reject Proses Pembuatan S2002JKTM112	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Simbol PT Pan Brother Tbk.....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera	8
Gambar 3.1 Flow Chart di Prima Sejati Sejahtera	23
Gambar 3.2 Layout Mesin pada Pembuatan man jacket S2002JKTM112.....	29
Gambar 4.1 Cacat jahitan Unconsistant stitch pada center front zipper	39
Gambar 4.2 consistent stitch pada center front zipper	39
Gambar 4.3 diagram penyebab unconsistant stitch.....	40

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima pada saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Dalam hal ini Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) yang 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 PT Pan Brothers Tbk, yaitu PT Prima Sejati Sejahtera yang beralamat di Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. PKL dilaksanakan pada semester 3 selama kurang lebih dua bulan, dimulai pada 11 Desember 2019 hingga 11 Februari 2020. Pokok permasalahan yang diambil saat PKL adalah proses pembuatan *Man Jacket Style S2002JKTM112*. Tujuan dari PKL ini adalah mengetahui proses pembuatan *Man Jacket Style S2002JKTM112* dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian pada proses pembuatan *Man Jacket Style S2002JKTM112*. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan multi nasional 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. Pada Tanggal 31 Desember 2018 tercatat semakin berkembang pesat entitas anak PBRX yang tersebar luas di Pulau Jawa bahkan hingga ke Benua Asia. PT Pan Brothers Tbk berorientasi di pasar dalam negeri dan luar negeri, salah satu entitas anak PBRX mempunyai usaha di bidang retail yang memasarkan *apparel* dengan *brand* lokal milik sendiri yaitu ZOE Label, ZOE Black, Sokya, Salt n Pepper, Asylum, FTL dan Wastu, sedangkan PT Prima Sejati Sejahtera memasok *apparel* untuk brand Adiddas, Columbia, The North Face, Unoqlo dan lainnya. Proses pembuatan *Man Jacket Style S2002JKTM112* dikerjakan oleh line manual, dalam satu *line sewing* terdapat dua bagian yaitu bagian belakang adalah *line unit* dan bagian depan adalah *line Assembly*. Waktu yang dibutuhkan untuk membuat satu pcs *Man Jacket Style S2002JKTM112* yaitu selama 67.55 menit dengan operator sebanyak 69 orang. Pengendalian selama proses produksi dilakukan untuk memantau garmen agar selesai tepat waktu dan sesuai target yang sudah ditentukan. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (garmen) untuk memastikan garmen yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Pada saat melakukan penelitian selama dua hari dibagian *QC inline* dan 4 hari di bagian *QC endline*. Penulis melakukan pengamatan yaitu Permasalahan yang sering ditemukan yang teridentifikasi menggunakan *General Monitoring System*, dengan ketentuan 80% permasalahan yang harus diselesaikan, yaitu jahitan Meleset (*Run of Stitch*) pada bagian *Hemming*, *puckering* pada bagian *neck seam*, dan *unconsistane stitch* pada *center front zipper*. Masalah-masalah ini terjadi diperkirakan karena tiga faktor yaitu manusia (*Man*), material (*bahan baku*), dan metode (*Method*). Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah-masalah tersebut adalah dengan melatih dan memberi contoh operator bagaimana cara *handling* yang benar dan cara menentukan standar kualitas jahitan yang bagus untuk keempat masalah tersebut. Mengatur settingan mesin dengan tepat untuk masalah *run of stitch*, *Puckering* pada *back neck*, dan *unconsistan* pada *center front Zipper*. Memberi himbauan bahwa kualitas

produk sangat diperhatikan serta memberi arahan mengenai tanggung jawab dalam mengerjakan tugasnya khususnya pada masalah *unconsistan stitch* pada *center front zipper*.