

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus praktik: Permasalahan *Defect Dirty* Pada *Style Order*
NF0A3YBL**

**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:

SISKA EGA FRATISCA

NIM. 1803099

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus praktik: Permasalahan *Defect Dirty* Pada *Style Order*
NF0A3YBL**

**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:

SISKA EGA FRATISCA

NIM. 1803099

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus praktik: Permasalahan *Defect Dirty* Pada *Style Order*
NF0A3YBL**

**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:

SISKA EGA FRATISCA

NIM. 1803099

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Sugiyarto M. Si.)

(Abdul Rohman H. S.ST.)

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
di PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus praktik: Permasalahan *Defect Dirty* Pada *Style Order*
NF0A3YBL**

**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:

SISKA EGA FRATISCA

NIM. 1803099

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Drs. Sugiyarto M. Si.)

(Abdul Rohman H. S.ST.)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Drs. Sugiyarto M. Si.)

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, atas limpahan Rahmat dan Karunia-Nya, serta orang tua yang telah mendukung sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir serta Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk, cabang Ungaran, sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Selama mengikuti pendidikan Diploma II (D2) Teknik Pembuatan Garmen sampai dengan proses penyelesaian laporan praktik kerja lapangan, berbagai pihak telah memberikan fasilitas, membantu, membimbing, dan *men-support* penulis. Untuk itu, penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Drs. Sugiyarto, M.Si. selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Orang tua, keluarga dan teman - teman yang selalu memberikan dukungan dan motivasi kepada saya.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas, sehingga dalam penulisan tugas akhir ini masih banyak ditemukan kekurangan baik mengenai materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Penulis berharap agar tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah pengetahuan, ilmu, serta sebagai contoh pembuatan tugas akhir bagi teman-teman yang masih belajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Surakarta, Juni 2020

Penyusun

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Manfaat dan Tujuan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1. Perkembangan Perusahaan	3
2.2. Struktur Organisasi Perusahaan	3
2.2.1. Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.3. Permodalan dan Pemasaran	6
2.4. Ketenagakerjaan	6
2.4.1. Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2. Distribusi Tenaga Kerja	8
2.4.3. Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	9
2.4.4. Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	10
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	13
3.1. Perencanaan dan Pengendalian Produksi	13
3.1.1. Perencanaan Produksi	13
3.1.2. Pengendalian Produksi.....	14
3.2. Produksi	14
3.2.1. Jenis dan Jumlah Produksi	14
3.2.2. Mesin dan Tata Letak	15
3.2.3. Proses Produksi	16
3.2.4. Sarana Penunjang Produksi	17
3.3. Pemeliharaan dan Perbaikan.....	18
3.3.1. Pemeliharaan Mesin	18
3.3.2. Perbaikan Mesin.....	19
3.4. Pengendalian Mutu.....	19
3.4.1. Raw Material.....	20

3.4.2. Proses	21
3.4.3. Produk.....	22
BAB IV DISKUSI.....	24
4.1 Latar Belakang	24
4.2 Identifikasi Masalah	24
4.3 Pembahasan	25
BAB V PENUTUP	28
5.1. Kesimpulan.....	28
5.2. Saran.....	29
DAFTAR PUSTAKA.....	30
LAMPIRAN	31

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Tenaga Kerja Berdasarkan Jenis Kelamin.....	7
Tabel 2. 2 Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan	7
Tabel 2. 3 Tenaga Kerja Berdasarkan Jabatan	8
Tabel 2. 4 Distribusi Tenaga Kerja.....	9
Tabel 3. 1 Jenis Mesin	15
Tabel 4.1 Data <i>Defect</i>	25
Tabel 4. 2 Diagram <i>Fishbone</i>	25

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi	4
Gambar 3. 1 Alur Proses Perencanaan Produksi	13
Gambar 3. 2 <i>Layout</i> Mesin.....	16
Gambar 3. 3 Proses Produksi	17
Gambar 3. 4 <i>Flowchart</i> Raw Material	20
Gambar 3. 5 <i>Flowchart Line</i> Produksi	21
Gambar 3. 6 <i>Flowchart</i> Proses Akhir	23

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Gambar Style NF0A3YBL	31
Lampiran 2 Gambar Perpak Mesin Jahit.....	31

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan bertempat di PT Pan Brothers Tbk cabang Ungaran yang berlokasi di Jl. Soekarno Hatta No.Km. 30 No. 55 Kutan, Randugunting, Kec. Bergas, Semarang, Jawa Tengah. PT Pan Brothers Tbk cabang Ungaran memproduksi berbagai jenis garmen mulai dari celana, jaket, kemeja, dan lain – lain dengan memproduksi brand-brand lokal maupun internasional yang produksinya sebagian besar di *export* keluar negeri. Alur proses produksi dimulai dari penerimaan *order buyer, marketing, merchandiser, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, dan finish good*. Adapun untuk memastikan pengendalian mutu dan kualitas barang produksi agar sesuai dengan standar *buyer* dilakukan pengecekan garmen sebanyak 100% oleh QC *end line* dan QC Pan, setelah itu dilakukan pengecekan secara *random* oleh QC *buyer*.

Dikarenakan adanya pandemic covid-19 maka, Praktik Kerja Lapangan (PKL), untuk semester ini tidak ditiadakan. Oleh sebab itu, masalah yang diangkat oleh penulis merupakan masalah yang terjadi saat penulis melaksanakan Praktik Industri semester lalu, penulis mengangkat masalah yang terjadi pada *style NF0A3YBL*. Dalam proses produksi *Short pants style NF0A3YBL* di *sewing line 06*, ditemukan banyak *defect* kotor. Selain *defect* kotor, masih ada *defect sewing* lain yang juga merupakan masalah pada kualitas garmen itu sendiri, antara lain *puckering at front, back raise and leg opening, run off stitch at waistband, dan not center at main lable*. Berdasarkan hasil pengamatan, yang menjadi *top defect* pada *style* tersebut adalah *dirty*. Terdapat 4 faktor penyebab terjadinya *dirty* pada *style* tersebut yaitu faktor material, manusia, faktor mesin, dan faktor lingkungan. Berikut solusi penyelesaian masalah *defect* kotor, antara lain, dari segi material, penanganan produk seperti ini dikerjakan oleh karyawan yang berpengalaman dalam menangani jenis *fabric* ini atau karyawan khusus. Dari segi manusia yaitu mewajibkan karyawan menggunakan APD, dan meningkatkan kesadaran karyawan akan pentingnya penggunaan APD (Alat Perlindungan Diri) saat bekerja. Dari segi mesin, melakukan perbaikan pada mesin dengan mengganti perpak jika terjadi kerusakan. Dan terakhir dari segi lingkungan, yaitu menyediakan alat pendingin seperti kipas angin dan blower dititik – titik yang strategis.