

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

di PT PAN BROTHERS Tbk

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Defect High low* pada *short pant style S2025M422*

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:

Duwi Puspita Febriani

NIM.1803101

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 *Defect High
low* pada *short pant style S2025M422***

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:

Duwi Puspita Febriani

NIM.1803101

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Drs. Sugiyarto, M.Si

Pembimbing II: Irham Aribowo, 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 *Defect High*
low* pada *short pant style S2025M422

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:

Duwi Puspita Febriani

NIM.1803101

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

Drs. Sugiyarto, M.Si

Irham Aribowo, S.ST

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2020

LEMBAR PENGESAHAN
DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Drs. Sugiarto M. Si

Ketua Program Studi

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, SE., M.M

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM

KATA PENGANTAR

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

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

1. Bapak Irham Aribowo, S.ST selaku dosen pembimbing laporan praktik industri Ak-Tekstil Solo
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur AK-Tekstil Solo yang telah memberikan kesempatan kepada saya untuk mengikuti perkuliahan di Ak-Tekstil solo
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST MT selaku pembantu direktur yang telah membantu sistem pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE. M.M Selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Garmen Ak-Tekstil Solo
5. PT
6. Pan Brothers Tbk yang telah memberikan kesempatan untuk menyediakan sarana dan prasarana dan memberikan bimbingan yang baik kepada mahasiswa Ak-Tekstil Solo.
7. Bapak Flobertus Yadiyanto selaku mentor praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT Berkah Indo Garmen Ungaran Tbk.
8. Ibu Agustina Indriastuti, bapak Andra dan bapak Wisnu Wijaya Putra yang telah memberikan bimbingan pada saat Praktik Industri.
9. Seluruh dosen pengajar program Teknik Pembuatan Garmen Ak-Tekstil Solo
10. Teman-teman seperjuangan mahasiswa program studi Teknik Pembuatan Garmen Ak-Tekstil Solo angkatan 2018 yang telah banyak berdiskusi dan bekerjasama selama praktik kerja lapangan

Serta seluruh pihak yang memberikan dukungan moral ataupun materiil yang membantu dalam penyusunan laporan praktik industri . Selanjutnya sebagai penulis merasa bahwa laporan praktik industri ini jauh dari kata sempurna. Oleh sebab itu mohon maaf apabila dalam penyusunan laporan terdapat kesalahan, baik dari segi penulisan dan pembahasan yang kurang maksimal. Semoga laporan praktik industri dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, 2 Juli 2020

Penulis

Duwi Puspita Febriani

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tempat Pelaksanaan dan Waktu Pelaksanaan.....	1
1.3 Konsentrasi Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.4 Manfaat, Tujuan dan Kendala	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.2 Produksi	16
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	22
3.4 Pengendalian Mutu.....	23
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.....	38
DAFTAR PUSTAKA.....	39

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah Karyawan Beserta Tingkat Pendidikannya.....	9
Tabel 2.2 Pembagian Karyawan	10
Tabel 2.3 Lanjutan Pembagian Karyawan.....	11
Tabel 2.4 Jabatan Karyawan Sesuai Tingkat Pendidikan.....	11
Tabel 3.1 Jumlah Produksi PT Pan Brothers Tbk.....	17
Tabel 3.2 Jenis Mesin(N/M)	17
Tabel 3.3 Urutan Proses Kemeja Style NFOA4NCQ.....	18
Tabel 3.4 Lanjutan Urutan Proses Kemeja Style NFOA4NCQ	19
Tabel 3.5 Urutan Proses Celana dari Style S20ISS0311	24
Tabel 3.5 Lanjutan Urutan Proses Celana dari <i>Style S20ISS0311</i>	24
Tabel 3.7 OPC <i>Layout</i> Celana <i>Style S20ISS0311</i>	24
Tabel 3.7 Lanjutan OPC layout celana style S20ISS0311	24
Tabel 3.8 <i>standart 4 point system</i>	24
Tabel 3.9 <i>Defect dan Corrective action plan style NFOA3YBL</i>	31
Tabel 4.1 <i>Defect pada short pant style S2025M422</i>	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi BIG Ungaran	5
Gambar 3.1 Flowcard PPIC	15
Gambar 3.2 Alur Proses Pengecekan Raw Material	24
Gambar 3.2 Alur Proses Pengendalian Produksi Bagian Proses	26
Gambar 3.2 <i>Alur Pengendalian Mutu di Bagian Produk</i>	28
Gambar 3.4 Cara Kerja <i>Clock Waist System</i>	29
Gambar 3.4 Design Celana Anak	30
Gambar 4.1 Defect High Low pada Short Pant <i>Style S2025M422</i>	33
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone</i> Penyebab <i>Defect High low</i>	34

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu kewajiban mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan Produk Tekstil Surakarta yang tertera pada kurikulum pembelajaran guna menempuh tingkatan Diploma II. PKL bertujuan menambah pengetahuan tentang penerapan disiplin ilmu mahasiswa di industri dan mengetahui tentang masalah-masalah produksi yang terjadi serta mencari solusi dari masalah-masalah yang terjadi. PKL ini dilaksanakan di salah satu anak cabang PT Pan Brothers Tbk (PBRX) yaitu di PT BIG Ungaran yang beralamatkan di Jalan Soekarno Hatta No. 55, Kutan, Randugunting, Kec. Bergas, Semarang, Jawa Tengah 50552.

PT BIG Ungaran mengerjakan *style* S2025M422 adalah jenis short pant yang pada saat proses pembuatan ditemui defect high low. *Defect high low* adalah jenis *defect* yang membuat komponen berbeda panjang atau lebar dibagian tertentu yang membuat garmen tidak sesuai dengan *standart* buyer. Terdapat 3 faktor yang menyebabkan terjadinya defect high low yaitu faktor metode, material dan mesin. Dari 3 faktor penyebab terjadinya defect high low terdapat proses penyelesaian. Penyelesaian dari faktor metode yang pertama yaitu Untuk handling yang lebih mudah tangan kiri berada di luar mesin jahit untuk menghandle hasil jahitan dan tangan kanan berada di dalam untuk mengatur piping. Penyelesaian kedua dari Tidak konsisten dalam pengambilan kampuh yaitu kampuh dibagian waistband dan kapur dibagian body diposisikan sama agar tidak terjadi defect high low, untuk menghindari kapur hilang pada saat marking agak tebal dalam pembarian kampuh. Penyelesaian yang ketiga dari Tidak menggunakan mesin relaxsasi otomatis yaitu gunakan mesin relaxsasi otomatis karena dengan mesin ini. penyelesaian yang keempat pada Tidak menyadari akan pentingnya kualitas yaitu Membuat Work Intruktion. Faktor Material yaitu proses relaxsasi harus benar benar maksimal untuk menghindari susut fabric di proses penjahitan. Faktor Mesin yaitu Menggunakan puller feed system pada mesin jahit SNL pada proses attach piping with body.

