

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

**Kasus Praktik: Upaya untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi  
Penjahitan Bagian *Side Pocket Item Short Pants Style S20ISSW0311***

**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:**

**ARIEF SULAEMAN**

**NIM. 1803105**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Upaya untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi  
Penjahitan Bagian *Side Pocket Item Short Pants Style S20ISSW0311***

**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:**

**ARIEF SULAEMAN**

**NIM. 1803105**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Upaya untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi  
Penjahitan Bagian *Side Pocket Item Short Pants Style S20ISSW0311***

**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:**

**ARIEF SULAEMAN**

**NIM. 1803105**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Winarsih, S.Pd.**

**Pembimbing II : Abdul Rohman Heryadi, S.ST.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik: Upaya untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi  
Penjahitan Bagian *Side Pocket Item Short Pants Style S20ISSW0311***

**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:**

**ARIEF SULAEMAN**

**NIM. 1803105**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Winarsih, S.Pd.)**

**(Abdul Rohman Heryadi, S.ST.)**

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

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Winarsih, S.Pd.)	
Ketua Program Studi	Tanggal
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., 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. Pan Brothers, Tbk 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 Abdul Rohman Heryadi, S.ST selaku dosen pembimbing yang telah memberi bimbingan pada penulis.
2. Bapak Wisnu Wijaya Putra, S.Psi selaku HRD PT. Berkah Indo Garment
3. Bapak Sulis selaku pembimbing selama di departemen *Sewing*
4. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Teksstil Surakarta.
6. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Teman-teman seperjuangan mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Garmen angkatan 2018, yang telah banyak berdiskusi dan bekerjasama dengan penulis selama masa pendidikan.

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. Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan Program Studi Teknik Pembuatan

Kain pada umumnya, serta Program Studi Teknik Pembuatan Garmen pada khususnya.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

Arief Sulaeman

(1803105)

## DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN .....	v
KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tempat Pelaksanaan, Manfaat dan Tujuan .....	1
1.3 Metode pengumpulan data .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	2
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	2
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	4
2.4 Ketenagakerjaan .....	4
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	4
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja ( <i>Shift dan nonshift</i> ) .....	5
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	6
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	8
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	11
3.1 Perencanaan dan pengendalian Produksi .....	11
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	11
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	11
3.2 Produksi .....	11
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	12
3.2.2 Mesin dan Tata Letak .....	12
3.2.3 Proses Produksi .....	14
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....	15
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan .....	16
3.3.1 Pemeliharaan mesin .....	16
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	16



3.4	Pengendalian Mutu.....	18
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	18
3.4.2	Proses .....	18
3.4.3	Produk.....	19
BAB IV DISKUSI.....		1
4.1	Latar Belakang .....	1
4.2	Identifikasi Masalah .....	1
4.3	Pembahasan .....	2
BAB V PENUTUP.....		1
5.1	Kesimpulan.....	1
5.2	Saran.....	1
DAFTAR PUSTAKA.....		3

## DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Pendidikan .....	5
Tabel 2. 2 Distribusi Tenaga Kerja PT Pan Brothers Group .....	5
Tabel 3. 1 Layout Proses <i>Line</i> Produksi <i>Sewing</i> .....	13
Tabel 3. 2 Proses Produksi <i>Line Sewing</i> .....	14
Tabel 4. 1 Data <i>cycle time</i> sebelum <i>improvement</i> .....	3
Tabel 4. 2 Data <i>cycle time</i> sesudah <i>improvement</i> .....	3

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi di PT Pan Brothers Group.....	2
Gambar 2. 3 Tingkat Jabatan.....	7
Gambar 3. 1 Keterangan mesin.....	12
Gambar 3. 2 Cara Kerja <i>Clock Waist System</i> .....	19
Gambar 4. 1 Contoh komponen <i>join interlining welt pocket</i> .....	4
Gambar 4. 2 Contoh komponen proses <i>join</i> .....	5

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kewajiban mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL juga dapat digunakan sebagai momentum untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat pada saat menerima ilmu teori dikelas maupun ilmu praktik di *workshop*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Pan Brothers Group yang merupakan cabang perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk, yang bertempat di Jalan Ir Soekarno Hatta No.Km. 30 No. 55 Randugunting, Semarang, Jawa Tengah 50552. Produk yang dihasilkan di PT Pan Brothers Group yaitu *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear*. Kegiatan praktik lapangan kerja mahasiswa Ak Tekstil Solo berlangsung kurang lebih selama dua bulan. Dimulai pada tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 6 Juli 2020 penulis melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Group dimana merupakan anak cabang PT Pan Brothers Tbk. Selama penulis di PT Pan Brothers Group penulis ditempatkan pada Departemen *IE (Industrial Engineering)* selama 2 bulan. PT Pan Brothers Group yang memiliki karyawan yang berjumlah 1408 karyawan (data per bulan Februari 2020). Berbagai kegiatan produksi telah di ikuti dan penulis ketahui salah satunya mengenai perencanaan produksi dan pengendalian produksi pada *line sewing*. Perencanaan produksi adalah penentuan dan penetapan rencana kegiatan produksi yang akan dilaksanakan untuk mencapai tujuan perusahaan sampai proses produksi terselesaikan. Pengendalian produksi dilakukan untuk menentukan kapasitas produksi, pengendalian produksi dapat berjalan sesuai dengan target yang sudah ditentukan agar tidak terjadi *over production* atau kelebihan produksi maupun kekurangan produksi. Selama proses Praktik Kerja Lapangan mengikuti proses produksi diantaranya mengetahui mesin dan tatak letaknya (*Layout*), jumlah *man power*, serta jumlah dan jenis produksi yaitu untuk *style S20ISSW0311* dengan jumlah produksi mencapai 13.000 *pcs*, *line* produksi dilakukan pada dua *line* yaitu *line 6* dan *line 11*. Pengendalian Mutu merupakan hal utama yang ada di Perusahaan, termasuk di PT Pan Brothers Group, yang berfungsi untuk mengetahui mutu dari setiap produk garmen, pengecekan melalui 3 tahap, diantaranya *Raw Material*, Proses, Produk. Pada saat melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan menemukan beberapa permasalahan pada proses produksi, seperti yang ditemukan pada proses produksi yang dikerjakan di *line 6* untuk *style S20ISSW0311* item *short pants* pada bagian proses penjahitan *side pocket* terdiri dari beberapa proses yaitu proses *join interlining welt pocket, join polimesh, stitch welt side pocket*. Ada beberapa masalah yang terjadi diantaranya, keterlambatan proses produksi pada bagian *stitch welt side pocket*, mengalami penumpukan komponen yang mengakibatkan proses produksi tidak lancar, dan *output percycle* yang tidak mencapai target. Ada beberapa penyelesaian untuk menangani beberapa masalah tersebut yaitu penerapan *line balancing*, melakukan analisa pada setiap proses produksi yang mengalami masalah agar mampu dilakukan proses *improvement*. Dalam menangani masalah kita harus melihat dari semua aspek serta proses kecil yang berpengaruh dalam proses produksi berjalan dengan lancar. Penerapan *line balancing* di setiap *line* produksi yang sedang berjalan, lebih memperhatikan aspek-aspek pendukung pada proses produksi yang mampu meningkatkan efisiensi proses produksi, dan melakukan analisa pada setiap proses produksi yang mampu dilakukan proses *improvement*.