

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

**Kasus Praktik : Analisis Penerapan *Manufacturing Excellent-7th Wastes*
pada Departemen *Warehouse***

**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:

CINDY MELENIA PUTRI

NIM. 1803112

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik : Analisis Penerapan *Manufacturing Excellent-7th Wastes*
pada Departemen *Warehouse***

**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:

CINDY MELENIA PUTRI

NIM. 1803112

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Laily Nurfiana, S.Tr.,Bns

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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. PAN BROTHERS, Tbk.

**Kasus Praktik : Analisis Penerapan *Manufacturing Excellent-7th Wastes*
pada Departemen *Warehouse***

**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**

Pembimbing 1

Pembimbing 2

(Miswar Adi Noviar, S.T)

(Laily Nurfiana, S.Tr.,Bns)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Miswar Adi Noviar, S.T

Ketua Program Studi

Tanggal

.

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

Direktur

Tanggal

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

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah Yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang, penulis panjatkan puji syukur atas kehadiran-Nya, yang telah melimpahkan rahmat, hidayah dan inayah-Nya, sehingga dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan guna melengkapi syarat pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.

Laporan ini telah penulis susun dengan maksimal berkat dukungan dari orang tua yang telah memberikan doa restunya sehingga penulis dapat melaksanakan Praktik Kerja Lapangan dengan lancar. Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M, selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi saran serta bimbingan kepada mahasiswa.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T.,M.T., selaku Pembantu Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah memberi bimbingan mahasiswa.
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M, selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
4. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr, Bns, selaku Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan, yang telah memberi arahan dan dorongan untuk menyelesaikan penyusunan laporan ini.
5. Seluruh Dosen dan Staff Pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan dan ilmu pengetahuannya kepada mahasiswa.
6. Ibu Agustina Indriastuti, S.Pd, selaku Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Pan Brothers Tbk.
7. Bapak Daryono , selaku Pembimbing *Factory* di Departemen *Warehouse* PT. Prima Sejati Sejahtera 2.

8. Seluruh Karyawan PT. Prima Sejati Sejahtera yang sudah memberikan pengetahuan mengenai proses produksi.

9. Teman-teman yang sudah memberikan bantuan dan dukungan untuk menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan.

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan laporan ini memiliki banyak kekurangan, oleh karena itu diharapkan kritik dan saran yang membangun untuk perbaikan penulisan. Akhir kata dan berharap semoga laporan ini dapat memberikan manfaat, menambah wawasan, pengetahuan maupun inspirasi bagi semua pembacanya.

Padang, 9 Juni 2020

Cindy Melenia Putri

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	x
RINGKASAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan.....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	13
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi	17
3.1.2 Pengendalian Produksi	17
3.2 Produksi.....	18

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	18
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	19
3.2.3 Proses Produksi	21
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	23
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	23
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	24
3.3.2 Perbaikan Mesin	24
3.4 Pengendalian Mutu	26
3.4.1 <i>Raw Material</i>	26
3.4.2 Proses.....	26
3.7.3 Produk.....	36
BAB IV DISKUSI	37
4.1 Latar Belakang	37
4.2 Identifikasi Masalah	40
4.3 Pembahasan	40
BAB V PENUTUP	44
5.1 Kesimpulan.....	44
5.2 Saran	45
DAFTAR PUSTAKA.....	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT. Pan Brothers, Tbk.....	3
Gambar 2. 2 Logo PT. Prima Sejati Sejahtera	4
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi PT. Prima Sejati Sejahtera.....	6
Gambar 2. 4 Perkembangan PT. Pan Brothers, Tbk.....	12
Gambar 3. 1 Proses Produksi PT. Prima Sejati Sejahtera	27
Gambar 3. 2 SOP Penerimaan Material.....	29
Gambar 3. 3 SOP Pengeluaran Material.....	31
Gambar 3. 4 SOP Pengembalian Material	34
Gambar 4. 1 Diagram 7 th Wastes.....	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Anak Usaha Terafilisasi PT. Pan Brothers, Tbk.....	11
Tabel 2. 2 Jumlah Tenaga Kerja PT. Prima Sejati Sejahtera	13
Tabel 3. 1 Jenis dan Jumlah Produksi PT. PSS.....	18
Tabel 3. 2 Jenis dan Jumlah Mesin Line 16 PT. PSS.....	19
Tabel 3. 3 Tata Letak Mesin <i>Line</i> 16 PT. PSS	20
Tabel 3. 4 Urutan Proses <i>Sewing Short Pants style</i> S171SSW0313Y	21

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT. Prima Sejati Sejahtera khususnya pada departemen Warehouse pada tanggal 15 Juni 2020 sampai 1 Juli 2020 secara *daring* serta pengambilan data berdasarkan referensi laporan praktik industri semester 1 sampai semester 3. PT. Pan Brothers, Tbk adalah produsen garmen nasional yang berkantor pusat di Tangerang. PT. Pan Brothers, Tbk pertama kali didirikan di Tangerang, Banten, pada tanggal 21 Agustus 1980. PT. Pan Brothers, Tbk memproduksi berbagai jenis garment seperti *polo shirt*, *Tshirt*, *pants*, *jacket*, *outerwear* dan masih banyak lagi. PT. Prima Sejati Sejahtera (PSS) merupakan anak cabang dari PT. Pan Brothers, Tbk yang berdiri sejak tahun 2014. Perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. PT. Prima Sejati Sejahtera 2 memiliki 2454 orang karyawan. Sistem perencanaan produksi di PT. Prima Sejati Sejahtera dilakukan ketika *order buyer* sudah turun maka *Production Planning Inventory Control* (PPIC) akan mendapatkan data dari *Merchandiser* (MD) yang berisi *style*, Kartu Produksi (KP), *size*, *quantity order*, *destination*, dan *shipment*. Pengendalian produksi yang dilakukan di PT. Prima Sejati Sejahtera meliputi ketersediaan material, *schedule cutting*, pengawasan supervisor, dan *Quality Control* (QC). PT. Prima Sejati Sejahtera dalam melakukan pemeliharaan mesin-mesin industri dilakukan setiap hari dengan cara membersihkan mesin, pelumasan, perencanaan dan penjadwalan. Pengendalian mutu di PT. Prima Sejati Sejahtera meliputi *raw material*, proses produksi, dan produk yang dihasilkan. Permasalahan umum yang biasanya terjadi di *warehouse* adalah kekurangan rak atau lokasi tempat penyimpanan material serta sering terjadinya perbedaan data aktual penyimpanan dan pengalokasian material di lapangan dengan data yang ada di sistem. Hal ini disebabkan oleh belum adanya penerapan konsep *Manufacturing Excellent* atau *Lean Manufacturing* dalam perusahaan. *Manufacturing Excellent* atau *Lean Manufacturing* adalah pendekatan sistematis untuk meminimalisasi pemborosan tanpa mempengaruhi efisiensi dan produktivitas. Parameter *Manufacturing Excellent* atau *Lean Manufacturing*, yaitu 5S atau 5R, tujuh pemborosan (*7th wastes*), *Single Minute Exchange of Die* (SMED), *Value Stream Mapping* (VSM), dan lain-lain. 5S adalah metode penataan dan pemeliharaan area kerja yang dijadikan dasar untuk peningkatan dan perbaikan kerja secara keseluruhan. Konsep 5S diantaranya *Sort*, *Set In Order*, *Shine*, *Standardize*, *Sustain*. Konsep *7th wastes* diantaranya *Transportations*, *Inventory*, *Motion*, *Waiting*, *Over Production*, *Over Processing*, *Defects*. Untuk mengatasi masalah yang terjadi di *warehouse* dilakukan analisis penerapan *Manufacturing Excellent* metode *7th wastes*. Solusi dari beberapa masalah tersebut adalah menyortir setiap material yang masuk dan material yang akan dikeluarkan, menggunakan alat bantu yang telah disediakan saat mengambil atau mengeluarkan material, seperti *handlift* dan *forklift*, mengalokasikan material pada rak penyimpanan sesuai dengan kartu produksi material tersebut, jika material yang dialokasikan di atas palet, tempatkan palet pada tempat yang tidak mengganggu akses transportasi, melakukan pengecekan berkala kapasitas *warehouse* yang masih tersedia agar tidak terjadi penumpukan saat kedatangan material.