

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik : Usulan Perbaikan Identitas *Numbering* Pada Komponen
*Jacket Style F19JKT002***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil**

Oleh :

YOVANI RIRISA SITANGGANG

NIM.1803113

Teknik Pembuatan Garmen



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik : Usulan Perbaikan Identitas *Numbering* Pada Komponen
*Jacket Style F19JKT002***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil**

Oleh :

YOVANI RIRISA SITANGGANG

NIM.1803113

Teknik Pembuatan Garmen



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

2020

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

**Kasus Praktik : Usulan Perbaikan Identitas *Numbering* Pada Komponen
*Jacket Style F19JKT002***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil**

Oleh :

YOVANI RIRISA SITANGGANG

NIM.1803113

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing 1 : Widya M. M.BA.

Pembimbing 2 : 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 : Usulan Perbaikan Identitas *Numbering* Pada Komponen
*Jacket Style F19JKT002***

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil**

Oleh :

YOVANI RIRISA SITANGGANG

NIM.1803113

Teknik Pembuatan Garmen

Pembimbing 1

Pembimbing 2

(Widya M. M.BA.)

(Laily Nurfiana, S.Tr.Bns.)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Widya M. M.BA.)

Ketua Program Studi

Tanggal

Teknik Pembuatan Garmen

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas limpahan rahmat dan karunia Nya sehingga penulis dapat melaksanakan Praktik Kerja Lapangan serta dapat menyelesaikan laporannya dengan baik tanpa adanya halangan yang berarti. Laporan ini disusun berdasarkan apa yang telah penulis lakukan pada saat di industri yakni pada PT. PAN Brothers, Tbk yang beralamat di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali.

Dalam penyusunan laporan ini penulis banyak mendapatkan bantuan dari berbagai pihak, oleh sebab itu penulis ingin mengungkapkan rasa terima kasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E., M.M. selaku direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingan
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku pembantu direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi saran dan bimbingannya
3. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen yang telah memberi saran dan bimbingan
4. Ibu Laily Nurfiana, S.Tr.Bns selaku dosen pembimbing laporan TA yang telah memberi saran dan bimbingannya dalam menyelesaikan laporan TA
5. Ibu Agustina Indriastuti selaku pembimbing Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk yang telah memberi bimbingan baik secara langsung maupun tidak langsung
6. Kedua orang tua, saudara, karyawan dan rekan-rekan yang telah mendukung dan membantu selama melaksanakan Praktik Kerja

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan laporan ini memiliki banyak kekurangan, oleh karena itu diharapkan saran serta kritik yang membangun untuk perbaikan tugas kedepannya. Akhir kata penulis berharap laporan ini dapat bermanfaat dan menambah ilmu bagi yang membaca.

Medan, Juli 2020

Yovani Ririsa Sitanggang

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.4 Batasan Praktik Kerja Lapangan	2
1.5 Metodologi Penelitian	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	9
2.3.1 Permodalan.....	9
2.3.2 Pemasaran.....	10
2.4 Ketenagakerjaan	11
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	11
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	11
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	12
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	13
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	15
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.....	18

3.2.3	Proses Produksi	20
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	23
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan	24
3.3.1	Pemeliharaan mesin	25
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	26
3.4	Pengendalian Mutu	27
3.4.1	<i>Raw Material</i>	28
3.4.2	Proses	29
3.4.3	Produk.....	30
BAB IV	DISKUSI	31
4.1	Latar Belakang	31
4.2	Identifikasi Masalah	32
4.3	Pembahasan	32
BAB V	PENUTUP	35
5.1	Kesimpulan	35
5.2	Saran	35
DAFTAR PUSTAKA	37

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Daftar Kepemilikan Saham PT Pan Brothers di Beberapa Anak Perusahaan	10
Tabel 2. 2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja Prima Sejati Sejahtera 1	11
Tabel 2. 3 Distribusi Tenaga Kerja Prima Sejati Sejahtera 1	12
Tabel 3. 1 Jenis dan Kode Mesin Produksi <i>Jacket Style</i> F1902JKTM202.....	30
Tabel 3. 2 <i>Layout</i> Proses Produksi <i>Line Sewing</i> 11	19
Tabel 3. 3 <i>Layout</i> Proses Produksi <i>Line Sewing</i> 11 (Lanjutan)	20
Tabel 3. 4 Proses Produksi <i>Jacket Style</i> F1902JKTM202	21
Tabel 3. 5 Proses Produksi <i>Jacket Style</i> F1902JKTM202	22
Tabel 3. 6 Proses Produksi <i>Jacket Style</i> F1902JKTM202	23
Tabel 3. 7 Kartu Perawatan Mesin	25
Tabel 3. 8 Kartu Perawatan Mesin Berkala	26

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk	16
Gambar 4.1 Diagram <i>Fishbone</i> Faktor Penyebab Terjadinya Salah Pemberian Identitas <i>Numbering</i>	44

LAMPIRAN

RINGKASAN

AK – Tekstil Solo bertujuan untuk memenuhi kebutuhan tenaga kerja ahli tekstil dan garmen yang kompeten bagi dunia industri. Berdasarkan model Pendidikan yang digunakan terdapat Praktik Kerja Lapangan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah penerapan mahasiswa/mahasiswi secara nyata dan langsung pada dunia kerja dalam batas waktu tertentu. Praktik Kerja Lapangan juga salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil (AK-Tekstil) Surakarta. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan tidak dapat dilaksanakan karena adanya wabah COVID-19 yang membuat keadaan tidak normal dan harus melakukan *social distancing*, dan untuk pengambilan masalah dilakukan dengan cara melakukan observasi sendiri secara *online*, pelaksanaan pengamatan Praktik Kerja Lapangan dilakukan pada salah satu anak perusahaan PT Pan Brothers yaitu PT Prima Sejati Sejahtera 1 khususnya pada departemen *cutting*. PT Prima Sejati Sejahtera 1 (PSS) merupakan anak cabang dari PT Pan Brothers Tbk yang berdiri sejak tahun 2014, PT Pan Brother telah melakukan penawaran umum kepada masyarakat melalui pasar modal dengan kepemilikan 100% aset perusahaan. Orientasi pemasaran PT Pan Brothers Tbk adalah mayoritas ekspor. Perusahaan ini terletak di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Pemasaran hasil produksi PT Prima Sejati Sejahtera 1 dilakukan berdasarkan pesanan dari *buyer/konsumen*, PT Prima Sejati Sejahtera 1 memiliki 2.769 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatan yang disandangnya. Bagian *preparation* yang mempersiapkan material berupa aksesoris maupun *fabric* agar proses produksi berjalan dengan lancar, kemudian bagian *production* akan melakukan proses produksi sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan dan tahap terakhir adalah *finishing* dimana produk yang sudah jadi di *packing* dan dicek kualitasnya sesuai dengan ketentuan dan standar *buyer*. Setiap akan melakukan proses produksi terdapat beberapa pengendalian mutu sehingga proses produksi dapat berjalan lancar sesuai dengan perencanaan produksi. Setiap akan melakukan proses produksi, mesin dan tata letak disesuaikan agar tercipta efisiensi dan efektivitas. Hasil pengamatan pada proses *cutting* khususnya *numbering*. Pada saat melakukan pengamatan pada proses-proses yang ada pada departemen *cutting* ditemukan masalah pada salah satu proses ada pada departemen *cutting* yaitu salah pemberian identitas *numbering* komponen panel *sleeve Jacket Style F19JKTM002*. Solusi dari masalah ini adalah adanya perbaikan metode yaitu dengan memperbaharui/mengubah urutan proses di *cutting* dengan cara metode penambahan proses pengecekan oleh *Quality Control (QC)* setelah proses pemberian identitas *numbering* serta perbaikan keadaan meja *numbering* yang tidak rapi maka harus diberikan sekat atau Batasan-batasan pada tiap *size* nya. Dari hasil identifikasi tersebut penulis mengambil judul kasus praktik “Usulan Perbaikan Pemberian Identitas *Numbering* Pada Komponen *Jacket Style F19JKTM002*”.