

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

DI PT PAN BROTHERS TBK

Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Seam Strength* yang tidak memenuhi standar *buyer* pada *Style Anna Sui Skirt*

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:

AGUNG HADI PUTRA

NIM. 1803115

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 *Seam Strength* yang tidak memenuhi standar *buyer* pada *Style Anna Sui Skirt*

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:

AGUNG HADI PUTRA

NIM. 1803115

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 *Seam Strength* yang tidak memenuhi standar *buyer* pada *Style Anna Sui Skirt*

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:

AGUNG HADI PUTRA

NIM. 1803115

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Rita Istikowati, S.T, M.T.

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 *Seam Strength* yang tidak memenuhi standar *buyer* pada *Style Anna Sui Skirt*

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:

AGUNG HADI PUTRA

NIM. 1803115

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Rita Istikowati, S.T, M.T.)

(Irham Aribowo, S.ST.)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Rita Istikowati, S.T, M.T)

Ketua Program Studi
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Puji syukur dipanjatkan kehadirat Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya Laporan Praktik Kerja Lapangan ini akhirnya dapat terselesaikan. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan Gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini tidak lepas dari bantuan, *support*, kontribusi, dan do'a dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

- Bapak Irham Aribowo, S.ST selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sekaligus pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan
- Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE, MM selaku Ketua Prodi Teknik Pembuatan Garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Staf PT Pan Brother Tbk yang telah membantu pencarian data untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu Namanya.
- Orang tua dan keluarga yang selalu memberikan dukungan dan motivasinya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat terselesaikan.
- Teman-teman yang telah membantu dan menyemangati saat penulisan laporan praktik kerja lapangan ini.

Kritik dan saran yang membangun untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan ini sangat dibutuhkan. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, Juni 2020

Agung Hadi Putra

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Waktu dan Tempat Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 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 Perusahaan.....	4
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.3.1 Permodalan	7
2.3.2 Pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	10
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	10
2.4.2 Distribusi Ketenagakerjaan.....	13
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	14
BAB III BAGIAN PRODUKSI	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	19
3.1.2 Pengendalian Produksi	20
3.2 Produksi.....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	21
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	21
3.2.3 Diagram Alur Proses Produksi.....	25
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	29
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	29

3.3.1	Pemeliharaan Mesin	29
3.3.2	Perbaikan Mesin	32
3.4	Pengendalian Mutu	32
3.4.1	<i>Raw Material</i>	32
3.4.2	Proses	34
3.4.3	Produk	34
BAB IV	DISKUSI	37
4.1	Latar Belakang	37
4.2	Identifikasi Masalah	37
4.3	Pembahasan	39
BAB V	PENUTUP	44
5.1	Kesimpulan	44
5.2	Saran	45
DAFTAR PUSTAKA	46
LAMPIRAN		

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jam Kerja Karyawan.....	2
Tabel 2. 1 Komposisi Saham Anak PT. Pan Brothers Tbk	8
Tabel 2. 2 Pemilik Saham	9
Tabel 2. 3 Data Karyawan <i>Department Production</i> berdasarkan jabatan	11
Tabel 2. 4 Data Karyawan <i>Marketing Merchandising</i> berdasarkan jabatan.....	11
Tabel 2. 5 Data Karyawan <i>Marketing Merchandising</i> berdasarkan tingkat pendidikan	12
Tabel 2. 6 Data Karyawan <i>Production</i> berdasarkan tingkat pendidikan.....	12
Tabel 2. 7 Data Karyawan berdasarkan departemen	13
Tabel 3. 1 Format PODO	19
Tabel 3. 2 Format <i>monitoring</i> pengendalian produksi.....	20
Tabel 3. 3 Jenis produk yang diproduksi.....	21
Tabel 3. 4 Jumlah dan jenis mesin <i>Style Shirt</i>	22
Tabel 3. 5 Tata letak mesin <i>line</i> komponen pada <i>Style Shirt</i>	23
Tabel 3. 6 Tata letak mesin <i>line Assembly</i> pada <i>Style Shirt</i>	24
Tabel 3. 7 Ceklist perawatan mesin oleh operator.....	31
Tabel 3. 8 AQL	33
Tabel 3. 9 Jenis-jenis pengujian di PT Kaken Indonesia	35
Tabel 4. 1 Material <i>Style Anna Sui Skirt</i>	38
Tabel 4. 2 Hasil Pengujian di PT Kaken <i>Full Test Style Anna Sui Skirt</i>	38
Tabel 4. 3 Karakteristik Serat Kapas	42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi anak cabang PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2. 2 Chart perkembangan PT Pan Brothers Tbk.....	9
Gambar 3. 1 Alur Proses Produksi	17
Gambar 4. 1 Hasil pengujian di PT Kaken pada <i>Style Anna Sui Skirt</i> Variasi A .	39
Gambar 4. 2 Hasil pengujian di PT Kaken pada <i>Style Anna Sui Skirt</i> Variasi B .	40
Gambar 4. 3 Diagram Fishbone	40

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Contoh *Hanger App* dan *Shade Lot*

Lampiran 2. Peta Proses *Style Shirt*

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan bertempat di PT Pan Brothers Tbk atau lebih dikenal dengan PT Pan Brothers Tbk yang berlokasi di Desa Butuh RT 01/ RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Provinsi Jawa Tengah. PT Pan Brothers Tbk merupakan perusahaan yang khusus memproduksi pakaian jadi 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*. Dalam proses produksi rok *Style Anna Sui Skirt* di PT Pan Brothers, ditemukan permasalahan yang menyebabkan terjadinya *delay* pengiriman. Permasalahan tersebut adalah hasil pengujian di PT Kaken yang dinyatakan *fail*. Dinyatakan *fail* karena terdapat masalah pada *seam strength* yang tidak sesuai dengan standar. Terdapat 3 faktor penyebab *seam strength* tidak sesuai dengan standar pada *style* tersebut yaitu faktor mesin, faktor metode, dan faktor material. Faktor yang disebabkan oleh mesin adalah *tension* benang pada mesin tidak sesuai dan SPI yang digunakan terlalu kecil. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah jahitan terlalu kencang karena menggunakan *double stitching*, penggunaan jenis *seam*, dan *handling* operator tidak rata. Faktor yang disebabkan oleh material adalah *fabric* yang digunakan sangat tipis dan jenis benang jahit. Solusi untuk mengatasi masalah tidak memenuhinya standar pada *seam strength* adalah dengan cara memperbaiki *setting* SPI dan *tension* benang yang tidak sesuai. Kemudian merubah cara penjahitan yang semula *double stitch* menjadi *single stitch*. Kemudian mengubah cara *handling* operator agar sisi yang dijahit benar-benar rata. Kemudian lakukan proses *steam* pada bagian *side seam* bekas jahitan saat sebelum *packing*. Selain itu ada toleransi yang diberikan oleh pihak kaken karena jenis material spesial. Setelah dilakukan *improvement*, pengujian dinyatakan *pass*.