

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Analisis Kendala Pencapaian Target Efisiensi dan
Upaya Meningkatkan Efisiensi pada Pembuatan Celana Pendek *Style*
A48TU**

**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:

FIRDA TRI MAULIDA

NIM. 1803121

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik: Analisis Kendala Pencapaian Target Efisiensi dan
Upaya Meningkatkan Efisiensi pada Pembuatan Celana Pendek *Style*
A48TU**

**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:

FIRDA TRI MAULIDA

NIM. 1803121

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I: Sri Harini, S.Pd.

Pembimbing II: Nurul Anwar, S.ST.

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

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

**Kasus Praktik: Analisis Kendala Pencapaian Target Efisiensi dan
Upaya Meningkatkan Efisiensi pada Pembuatan Celana Pendek *Style*
A48TU**

**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:

FIRDA TRI MAULIDA

NIM. 1803121

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Sri Harini, S.Pd.)

(Nurul Anwar, S.ST.)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Sri Harini, S.Pd.)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Pan Brothers Tbk, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Praktik kerja Lapangan ini merupakan salah satu persyaratan kelulusan mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada akhir semester.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri. terselesaikannya laporan ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, khususnya Bapak dan Ibu yang tiada hentinya mendukung dan mendoakan. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

- Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Wawan Adhi Subakdo, ST, M.T selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
- Bapak Nurul Anwar, S.ST. selaku Pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah memberi arahan serta masukan untuk menyelesaikan penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
- Seluruh Dosen dan *Staff* Pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan dan ilmu pengetahuannya kepada mahasiswa.
- Ibu Agustina Indri dan Bapak Andra selaku pembimbing di PT Pan Brothers Tbk.
- Serta teman-teman di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, khususnya program studi Teknik Pembuatan Garmen.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapat balasan yang lebih dari Allah SWT. Menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat diperlukan. Semoga laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 21 Juli 2020

Firda Tri Maulida
1803121

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Waktu dan Tempat Pelaksanaan	1
1.3 Kendala Praktik Kerja Lapangan	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	2
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	6
2.3.1 Permodalan	6
2.3.2 Pemasaran	6
2.4 Ketenagakerjaan	7
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	7
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	8
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	8
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	9
BAB III BAGIAN PRODUKSI	12
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	12
3.1.1 Perencanaan Produksi	12
3.1.2 Pengendalian Produksi	13
3.2 Produksi	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	16
3.2.2 Mesin dan Tataletak	16
3.2.3 Proses Produksi	18
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	19
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	20
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	20

3.3.2	Perbaikan Mesin	21
3.4	Pengendalian Mutu.....	22
3.4.1	Raw Material	22
3.4.2	Proses.....	23
3.4.3	Produk.....	25
BAB IV DISKUSI.....		28
4.1	Latar belakang.....	28
4.2	Identifikasi Masalah	29
4.3	Pembahasan	30
BAB V PENUTUP		36
5.1	Kesimpulan	36
5.2	Saran	36
DAFTAR PUSTAKA.....		37

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Pengelompokan Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin	7
Tabel 2. 2 Pengelompokan Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan	7
Tabel 2. 3 Jumlah tenaga kerja PAN 9.....	8
Tabel 3. 1 Jenis dan jumlah produksi PAN 9.....	16
Tabel 3. 2 Jenis dan jumlah mesin.....	16
Tabel 3. 3 Proses produksi <i>style</i> A48TU	18
Tabel 3. 4 <i>Acceptable Quality Level (AQL)</i>	23
Tabel 4. 1 Data Efisiensi Pembuatan Celana Pendek <i>style</i> A48TU.....	28

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Simbol PT Pan Brothers Tbk	2
Gambar 2. 2 Struktur Orgaisasi PAN 9	4
Gambar 3. 1 Alur Proses Perencanaan Produksi.....	12
Gambar 3. 2 Contoh Perhitungan Target 30 Menit oleh IE <i>Production</i>	14
Gambar 3. 3 <i>Form Output Sewing</i> Per 30 Menit	15
Gambar 3. 4 Sistem Input Data di <i>Office IE</i>	15
Gambar 3. 5 Tata Letak Mesin Style A48TU.....	17
Gambar 4. 1 Diagram Efisiensi <i>Style A48TU</i>	29
Gambar 4. 2 Diagram Kendala Efisiensi Rendah.....	30

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan untuk memenuhi syarat kelulusan pendidikan tingkat Diploma II (D2) di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan diharapkan dapat menerapkan pengetahuan yang diperoleh selama kuliah. Praktik kerja lapangan bagi mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dilaksanakan di akhir semester. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di salah satu cabang perusahaan PT Pan Brothers Tbk yaitu PAN 9 yang terletak di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali khususnya di departemen *Industrial Engineering* (IE). PAN 9 memiliki kurang lebih 3.200 karyawan dengan pengelompokan jenis kelamin dan jenjang pendidikan yang berbeda-beda. Alur proses perencanaan produksi diawali dari *Merchandiser*, *PPIC*, *Warehouse*, *Marker*, *Cutting*, *Distribution centre*, *Sewing* dan *Finishing*. Pengendalian produksi merupakan tindak lanjut dari proses perencanaan produksi yang bertujuan untuk menjamin tercapainya target produksi serta memastikan kelancaran arus produksi. PAN 9 memproduksi berbagai jenis garmen yaitu celana panjang, celana pendek, kemeja, kaos, dan *Thermoball Jacket*. Brand yang diproduksi di PAN 9 diantaranya: Lacoste, Berghaus, The North Face (TNF), IKEA dan Columbia. Garmen yang diproduksi di PAN 9 salah satunya yaitu celana pendek *style A48TU* yang diproduksi di *line 35* gedung B dengan *planning* operator sebanyak 35 orang. Berdasarkan data pengamatan yang dilaksanakan pada bulan Desember 2019, proses produksi pembuatan celana pendek *style A48TU* yang dikerjakan di *line 35* dihasilkan bahwa pada proses pembuatan celana pendek *style A48TU* tidak bisa memenuhi target minimum efisiensi sebesar 50% perharinya yang telah ditetapkan oleh IE *production* dengan perhitungan yang mengacu pada standar *General Sewing Data* (GSD). Berdasarkan analisis, disimpulkan bahwa terdapat tiga faktor yang menyebabkan rendahnya efisiensi pada proses pembuatan celana pendek *style A48TU*, diantaranya yaitu: pertama, faktor manusia yaitu terdapat banyak kegiatan yang mengandung *waste*. Kedua faktor mesin yakni terdapat pada *roller* mesin kansai yang longgar sehingga ban pinggang tidak konsisten dan menyebabkan jahitan meleset. Ketiga, faktor metode yakni kurangnya kecepatan tim *change over* ketika *re-layout*. Keempat, faktor material yang terdapat noda bolpoin serta minyak pada komponen. Hasil analisis dari permasalahan tersebut, terdapat beberapa analisis penyelesaian diantaranya yaitu faktor manusia dengan mengurangi kegiatan yang mengandung *waste* (sampah), misalnya *waste time*, *waiting*, dan sebagainya. Faktor mesin dengan melakukan *setting roller* mesin kansai sebelum *re-layout*. Faktor metode dengan memperbaharui tim *change over* ketika *re-layout* dan penyelesaian dari faktor material salah satunya yaitu memperketat proses pengecekan *fabric* oleh QC. Pembuatan celana pendek *style A48TU* selesai diproduksi maka akan diperiksa kembali oleh beberapa QC, seperti QC *endline*, QC *PSO* dan QC auditor. Setelah lolos dari pengecekan QC, maka garmen akan di *packing* dan *ready shipping*.