

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Deffect Glue Mark*
Pada Penjahitan Jaket *Style F2002JKTM500* di *Departement Quilting***

**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:

NURUL ISTIKOMAH

NIM. 1803127

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Deffect Glue Mark*
Pada Penjahitan Jaket *Style F2002JKTM500* di *Departement Quilting***

**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:

NURUL ISTIKOMAH

NIM. 1803127

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing : Irham Aribowo, S.ST

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI

TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2020

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS TBK

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Deffect Glue Mark*
Pada Penjahitan Jaket *Style F2002JKTM500* di *Departement Quilting***

**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:

NURUL ISTIKOMAH

NIM. 1803127

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing

(Irham Aribowo, S.ST)

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

2020

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Amar, M.Pd

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, SE, M.M.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas limpahan dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kegiatan praktik industri di PT Pan Brothers Tbk. Tujuan dari penyusunan laporan ini adalah pertanggung jawaban pelaksanaan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta setiap akhir semester.

Atas dukungan moral dan materi yang diberikan kepada penulis dalam penyusunan laporan praktik industri ini, maka penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. selaku Direktur di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, MT selaku Pembantu Direktur Akademi komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Irham Aribowo, S.ST selaku Dosen Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang telah membimbing penulis dalam pembuatan laporan praktik industri.
5. Ibu Agustina Indri S.Pd selaku pembimbing pelaksanaan praktik industri di PT PAN Brothers Tbk.

Kami menyadari bahwa penyusunan laporan ini belum sempurna, masih ada kekurangan yang di dapat dari laporan praktik industri ini. Penulis mengucapkan terima kasih atas segala dukungan dan bantuan sehingga laporan ini dapat tersusun dengan baik. Penulis berharap laporan ini dapat bermanfaat untuk penulis dan pembaca.

Surakarta, 03 Juli 2020

Penulis

Nurul Istikomah

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
RINGKASAN	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	2
2.2.1 Bentuk struktur perusahaan	3
2.2.2 Uraian tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	12
2.4 Ketenagakerjaan	12
2.4.1 Jumlah dan tingkat pendidikan.....	13
2.4.2 Distribusi tenaga kerja.....	13
2.4.3 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan.....	14
2.4.4 Pengupahan dan fasilitas karyawan.....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	18
3.1.1 Perencanaan produksi	18

3.1.2 Pengendalian Produksi	19
3.2 Produksi	20
3.2.1 Jenis dan jumlah produksi.....	21
3.2.2 Mesin dan tata letak.....	21
3.2.3 Proses produksi	23
3.2.4 Sarana penunjang produksi	24
3.3 Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan Mesin	25
3.3.1 Pemeliharaan Mesin	25
3.3.2 Perbaikan Mesin	26
3.4 Pengendalian Mutu	27
3.4.1 <i>Raw material</i>	27
3.4.2 Proses	28
3.4.3 Produk	29
BAB IV DISKUSI	31
4.1 Latar Belakang	31
4.2 Identifikasi Masalah	31
4.3 Pembahasan	34
BAB V PENUTUP	38
5.1 Kesimpulan	38
5.2 Saran	38
DAFTAR PUSTAKA	39
LAMPIRAN	40

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 : Struktur organisasi perusahaan PT PAN Brothers Tbk.....	4
Tabel 2.2 : Jumlah dan tingkat pendidikan yang ada di PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3.....	13
Tabel 2.3 : Distribusi tenaga kerja di PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3	14
Tabel 3.1 : Mesin dan Tata Letak Mesin <i>Hanger Line</i> 3 PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3	22
Tabel 3.2 Mesin yang digunakan dalam proses penjahitan jaket Adidas style F2002JKTM500.	23

DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1 Posisi Pemasangan <i>Double Tape</i>	30
Gambar 4.2 : Contoh <i>Glue Mark</i> akibat bekas <i>double tape</i> yang letak posisinya salah.....	32
Gambar 4.3 : Contoh <i>Glue Mark</i> akibat <i>double tape</i> yang tertumpuk.....	33
Gambar 4.4 : Contoh pemasangan <i>double tape</i> yang ditumpuk.....	33
Gambar 4.5 : Diagram <i>Fishbone</i> permasalahan <i>glue mark</i>	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 sketsa gambar jaket <i>style</i> F2002JKTM500	40
Lampiran 2 <i>Operational process chart style</i> F2002JKTM500	41

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (Ak-Tekstil Solo). Pelaksanaan Praktik industri dilaksanakan di PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3 yang dikhususkan pada departemen *quality control*. PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) merupakan anak cabang perusahaan dari PT PAN Brothers TBK dan salah satu perusahaan tekstil yang sangat berkembang hingga kini yang terletak di Desa Butuh RT. 01/RW. 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. Pasar PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) Boyolali sangat luas. Perusahaan ini mengekspor produknya ke berbagai wilayah dunia mulai dari Asia, Amerika Serikat, Eropa Barat dan Eropa Timur, Kanada, Jepang, dan Australia. Bentuk struktur organisasi yang digunakan di PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3 yaitu struktur organisasi fungsional. PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) menggunakan dua jenis sistem pemasaran produk yaitu *job order* (pesanan) dimana perusahaan membuat produk sesuai dengan permintaan *buyer*. Sistem pemasaran yang kedua yaitu *direct selling* (langsung) yaitu produk yang dipasarkan ini di *outlet* dengan *brand local*. PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3 memiliki 3225 orang karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja yang dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkatan jabatan yang disandangnya. Perencanaan proses produksi PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3 dilakukan oleh bagian *planning, production, inventory and control* (PPIC) dan dibantu oleh *industrial engineering* (IE). Mereka akan bekerja sama untuk menentukan targetan hasil produksi dan batas waktu pengiriman produk. Pengendalian produksi dilakukan agar target yang ditentukan saat proses perencanaan produksi dapat tercapai. Jenis garmen yang diproduksi PT Prima Sejati Sejahtera (PSS) 3 adalah pakaian atasan dan bawahan khusus *buyer* Adidas. Hasil pengamatan pada proses produksi maupun pada garmen terdapat masalah yang terjadi pada jaket *style* F2002JKTM500. Masalah ini terjadi di departemen *quilting*. Masalah ini berupa *deffect glue mark* yang disebabkan oleh lem atau bahan perekat lainnya yang membekas pada garmen sehingga memengaruhi tampilan pada garmen tersebut. *Deffect glue mark* menyebabkan *quality* produk menjadi terganggu yang menyebabkan penumpukan di QC *endline quilting* sehingga berdampak pada proses selanjutnya. *Deffect glue mark* ini dapat diminimalisir dengan cara membuat SOP tentang pemasangan *double tape* dengan tepat, sehingga operator mengetahui bagaimana posisi pemasangan *double tape* tanpa meninggalkan bekas lem yang berakibat pada *rejectnya* komponen yang dijahit. Cara yang tepat dalam pemasangan *double tape* yaitu lainnya dengan memasang *double tape* pada tepi akrilik yang posisi *double tapenya* tidak memengaruhi bagian baik pada panel atau memasang *double tape* pada sisa panel yang akan dijahit sehingga nantinya jika ada *deffect glue mark* tidak akan memengaruhi tampilan baik pada panel. Dari hasil identifikasi tersebut penulis mengambil judul kasus praktik “Permasalahan dan Penyelesaian *Deffect Glue Mark* Pada Penjahitan Jaket *Style* F2002JKTM500 di *Departement Quilting*”.