

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Jahitan Kerut di bagian
Waistband pada Rok *Style 0F0031A***

**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:

CICIK ERAWATI

NIM. 1803130

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 Jahitan Kerut di bagian
Waistband pada Rok *Style 0F0031A***

**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:

CICIK ERAWATI

NIM. 1803130

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 Jahitan Kerut di bagian
Waistband pada Rok *Style 0F0031A***

**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:

CICIK ERAWATI

NIM. 1803130

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.

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 Jahitan Kerut di bagian
Waistband pada Rok *Style 0F0031A***

**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:

CICIK ERAWATI

NIM. 1803130

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I



(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)

Pembimbing II



(Irham Aribowo, S.ST.)

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji	Tanggal
(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc.)	
Ketua Program Studi	Tanggal
(Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M.)	
Direktur	Tanggal
(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)	

KATA PENGANTAR

Puji syukur dihaturkan kepada Tuhan yang Maha Esa atas rahmat, karunia dan hidayahnya sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Penulis mengucapkan terimakasih kepada orang tua dan rekan-rekan yang telah memberikan dukungan, tak lupa penulis juga mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur AK-Tekstil Solo yang telah memberikan saran dan bimbingan.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, M.T selaku Pembantu Direktur AK-Tekstil Solo.
3. Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Ketua prodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Irham Aribowo, S, ST. dan Ibu Dinarisni Purwanningrum, M.Sc. selaku dosen pembimbing pembuatan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
5. Bapak Muhammad Zulfikar Nur, Ibu Andri Ivana Rizki dan Ibu Agustina indri Astuti selaku pembimbing Praktik Kerja Industri di PT. ESGI Klego yang telah memberikan semangat dan bimbingan baik secara langsung maupun tidak langsung.
6. Seluruh karyawan maupun staff yang terlibat dalam pembuatan laporan Praktik Kerja Lapangan baik dari pihak Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT. ESGI Klego.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan tugas akhir ini masih banyak ditemukan kekurangan baik mengenai materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Penulis mengharapkan kritik dan saran yang sifatnya membangun demi penyempurnaan serta dapat lebih baik kedepannya.

Surakarta, Juni 2020

Cicik Erawati

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 Tempat dan Jadwal Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	2
1.4 Kendala yang dihadapi saat Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah Dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.3 Uraian Tugas.....	7
2.4 Permodalan dan Pemasaran.....	9
2.4.1 Permodalan.....	9
2.4.2 Pemasaran.....	9
2.5 Ketenagakerjaan.....	9
2.5.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.5.2 Distribusi Tenaga Kerja.....	10
2.5.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	11
2.5.4 Sistem Pengupahan.....	12
2.5.5 Fasilitas perusahaan.....	13

BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	14
3.1.1 Perencanaan Produksi	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	16
3.2 Produksi	19
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	19
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses produksi.....	23
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	28
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan	28
3.3.1 Pemeliharaan Mesin.....	29
3.3.2 Perbaikan Mesin.....	30
3.4 Pengendalian Mutu.....	30
3.4.1 Pengendalian Bahan Baku	31
3.4.2 Proses.....	32
3.4.3 Produk.....	33
BAB IV DISKUSI.....	35
4.1 Latar belakang.....	35
4.2 Identifikasi Masalah	36
4.3 Pembahasan	37
BAB V PENUTUP	40
5.1 Kesimpulan.....	40
5.2 Saran.....	41
DAFTAR PUSTAKA.....	42

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tingkat Pendidikan Karyawan.....	10
Tabel 2.2 Distribusi Tenaga Kerja Berdasarkan Tingkat Jabatan.....	10
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja Berdasarkan Departemen	11
Tabel 3.1 <i>Size Spec</i> rok <i>style</i> 031A	20
Tabel 3.2 Jumlah Kebutuhan Mesin <i>style</i> 031A	21
Tabel 3.3 Proses komponen <i>Front Body</i> rok <i>style</i> 031A	23
Tabel 3.4 Proses komponen <i>Back Body</i> rok <i>style</i> 031A.....	23
Tabel 3.5 Proses komponen <i>Lining</i> rok <i>style</i> 031A	24
Tabel 3.6 Proses Komponen <i>Waistband</i> Rok <i>style</i> 031A	24
Tabel 3.7 Proses penggabungan komponen rok <i>style</i> 031A	24
Tabel 3.8 <i>Checklist</i> perbaikan mesin	30
Tabel 3.9 Komponen rok <i>style</i> 031A	31
Tabel 3.10 Kategori cacat produk	33
Tabel 4.1 Klasifikasi cacat jahitan yang ditemukan	35

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan.....	5
Gambar 2.2 Struktur organisasi <i>Top Executive</i>	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Bagian Produksi.....	7
Gambar 3.1 <i>Flow Chart</i> Proses Produksi ESGI Klego	15
Gambar 3.2 <i>Monitoring Board Line Sewing</i>	19
Gambar 3.3 Tampilan Rok <i>style</i> 0F0031A	20
Gambar 3.4 Tata letak mesin <i>line</i> produksi rok <i>style</i> 031A	22
Gambar 3.5 <i>Layout</i> Proses Produksi rok <i>style</i> 031A.....	26
Gambar 3.6 <i>Layout</i> Proses produksi rok <i>style</i> 031A	27
Gambar 3.7 <i>Checklist</i> perawatan mesin harian mekanik	29
Gambar 3.8 <i>Checklist</i> perawatan mesin mingguan mekanik.....	29
Gambar 4.1 Diagram Pareto analisa tabel 4.1	36
Gambar 4.2 <i>Sample</i> garmen jahitan kerut pada <i>waistband</i>	36
Gambar 4.3 <i>Fishbone</i> penyebab jahitan kerut pada <i>waistband</i>	37
Gambar 4.4 Mesin SNL dengan tambahan <i>Puller</i>	39

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 <i>Operation Process Chart</i> Rok style 220F031A.....	43
-------------------------------------------------------------------	----

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kewajiban mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di AK-Tekstil Solo serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan di PT. ESGI Klego. Permasalahan yang diambil adalah rok *style* 220F0031A. Tujuan Praktik Kerja Lapangan yaitu untuk mengetahui proses pembuatan rok *style* 031A, mengetahui permasalahan yang terjadi pada proses produksi rok *style* 031A, mengetahui penyebab permasalahan yang terjadi pada proses pembuatan garmen rok *style* 031A dan memberikan alternatif penyelesaian yang bisa dilaksanakan untuk meminimalkan masalah yang terjadi. PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego mulai beroperasi pada tanggal 1 Oktober 2014 yang beralamatkan Dukuh Blumbang Rt 004/Rw 001, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah 57385. Proses produksi rok *style* 031A dikerjakan oleh 2 *line* di Gedung 1 Departemen *Sewing*. Setiap *line* membutuhkan 60 operator, dan sudah berjalan dari tanggal 3 Juni 2020 sampai 13 Agustus 2020. Total pesanan sebanyak 105.5426 buah untuk pengiriman terakhir tanggal 15 September 2020. Proses produksi rok *style* 031A dimulai dari loading *cutting* hingga proses *trimming*. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, produk setengah jadi sampai produk jadi. Pengendalian produksi digunakan untuk memantau hasil produksi agar produksi tepat waktu dan sesuai target yang telah ditentukan. Sementara itu pengendalian mutu digunakan untuk memastikan produk dan yang diproduksi sama dengan spesifikasi produk dan sesuai dengan standar *buyer*. Selama pengamatan pada proses pembuatan rok *style* 031A ada kendala yang menghambat proses produksi. Kendala tersebut adalah masalah jahitan kerut pada *waistband*. Masalah tersebut terjadi karena beberapa faktor yaitu *machine*, *man*, material dan metode. Dari beberapa faktor tersebut maka solusi atas permasalahannya adalah mekanik *men-setting* ulang mesin, operator *sewing* di *training* ulang oleh *team technical* agar dapat menjahit dengan hasil yang baik sesuai standar, operator harus meratakan kain sebelum proses *stitch waistband* karena kain tipis dan licin jadi mudah bergeser dan operator harus memperhatikan metode cara penjahitannya. Dari ke empat faktor tersebut, faktor *man* sering menjadi penyebab jahitan kerut (*puckering*) di bagian *waistband front*. Penyelesaian alternatif pada masalah tersebut yaitu Pada saat proses penjahitan operator harus mengontrol dorongan dan penarikan kain, operator memberikan dorongan pada *upper waistband* ke depan sedikit dengan menggunakan tangan kiri, tangan kanan memasukkan *lower waistband* pada corong dan menarik *lower waistband* ke belakang sedikit, sehingga kain tidak mudah bergeser dan karena proses ini menggunakan mesin SNL roda saat proses menjahit tangan kiri mengontrol roda yang sudah melewati kain yang telah terjahit supaya kain tidak terjepit. Alternatif lain dengan menambahkan jahit bantu di bagian tengah samping kanan dan kiri untuk memudahkan proses penjahitan.