

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

**Kasus Praktik : *Ritsleting* Bergelombang pada *Jacket Thermoball*  
*Style A3LH2***

**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 :**

**NUR ROKHIM**

**NIM. 1803131**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMENT**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik : *Ritsleting* Bergelombang pada *Jacket Thermoball*  
*style A3LH2***

**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 :

**NUR ROKHIM**

**NIM. 1803131**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMENT**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik : *Ritsleting* Bergelombang pada *Jacket Thermoball*  
*Style A3LH2***

**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 :

**NUR ROKHIM**

**NIM. 1803131**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMENT**



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

**2020**

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

**Kasus Praktik : *Ritsleting Bergelombang pada Jacket Thermoball  
Style A3LH2***

**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 :**

**NUR ROKHIM**

**NIM. 1803131**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMENT**

**Pembimbing : Drs. Sugiyarto, M.Si.**

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

**2020**

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

**Kasus Praktik : *Ritsleting* Bergelombang pada *Jacket Thermoball*  
*Style A3LH2***

**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 :

**NUR ROKHIM**

**NIM. 1803131**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMENT**

**Pembimbing**



**(Drs. Sugiyarto, M.Si.)**

**Pembimbing**



**(Laily Nurfiana, S. Tr.Bns)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

(Drs. Sugiyarto, M.Si.)

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**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 penulis dapat menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan di PT. Pan Brother Tbk, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar dan kemudian dilanjutkan dengan menyusun Laporan Praktek Kerja Lapangan ini. Praktik Kerja Lapangan merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester.

Pertama penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada kedua orang tua yang selalu memberikan dukungan dan bantuan positif baik secara moril maupun materil dalam kegiatan magang ini. Praktik Kerja Lapangan serta penyusunan laporan ini dapat terlaksana dengan baik tidak terlepas dari bimbingan dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih kepada

1. Drs. Sugiyarto, M.Si. selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah memberikan pengarahan, bimbingan serta saran yang sangat berarti kepada penulis untuk menyelesaikan laporan ini.
2. Agustina Indriastuti, S.Pd selaku penanggung jawab Praktik Kerja Lapangan di PT PAN BROTHERS Tbk.
3. Semua pimpinan dan *staff* di PT PAN BROTHERS Tbk yang telah memberikan kesempatan untuk melakukan Praktik Kerja Lapangan serta segenap karyawan yang bersedia membagi ilmu dan pengalaman kepada penulis.
4. Pihak PT PAN BROTHERS Tbk beserta jajarannya selaku pihak industri yang telah memberikan tempat untuk melaksanakan praktik industri.
5. Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M. selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garment (TPG).
6. Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. Selaku Direkur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
7. Serta teman-teman Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberi semangat serta nasihat.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih banyak kesalahan dan jauh dari kata sempurna, tetapi mudah-mudahan laporan ini bermanfaat bagi semuanya.

Surakarta, 10 Juni 2020

(Nur Rokhim)



## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.3 Batasan Praktik Kerja Lapangan.....	2
BAB II BAGIAN UMUMPERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	6
2.2.3 Uraian tugas .....	8
2.3 Permodalan dan pemasaran.....	11
2.4 Ketenagakerjaan.....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	13
2.4.2 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	14
2.4.3 Sstem Pengupahan da Fasilitas karyawan .....	16
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	17
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produk.....	17
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	17
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	20

3.2.2	Mesin dan tata letak.....	22
3.2.3	Proses Produksi.....	25
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	29
3.3	Pemeliharaan Mesin dan Perbaikan.....	29
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	29
3.3.2	Perbaikan Mesin .....	31
3.5	Pengendalian Mutu .....	32
3.5.1	<i>Raw Material</i> .....	32
3.5.2	Proses .....	33
3.5.3	Produk .....	34
BAB IV DISKUSI.....		36
4.1	Latar Belakang.....	36
4.2	Identifikasi Masalah.....	39
4.3	Pembahasan.....	40
BAB V PENUTUP .....		42
5.1	Kesimpulan .....	42
DAFTAR PUSTAKA.....		43

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemegang saham PT. Pan Brothers Tbk .....	11
Tabel 2.2 Anak Usaha Terasifikasi PT. Pan Brothers Tbk.....	12
Tabel 2.3 Data Keuangan PT. Pan Brothers Tbk .....	12
Tabel 2.4 Jumlah Tingkat Pendidikan .....	13
Tabel 2.5 <i>Distribusi</i> Tenaga Kerja.....	14
Tabel 3.1 <i>Size Spec Jacket Thermoball A3LH2</i> satuan <i>inch</i> .....	21
Tabel 3.2 Keterangan proses produksi <i>Jacket thermoball A3LH2</i> .....	23
Tabel 3.3 Jenis dan jumlah mesin untuk <i>Jacket thermoball A3LH2</i> .....	25
Tabel 3.4 Perbaikan Mesin .....	31
Tabel 4.1 <i>Persentase Right Fist Time</i> .....	36
Tabel 4.2 Permasalahan yang terjadi pada produksi <i>Jacket thermoball A3LH2</i> .	38
Tabel 4.3 Kesalahan <i>Metode</i> dan Cara penangananya .....	41

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Corporate Culture</i> PT. Pan Brother Tbk .....	4
Gambar 2.2 Logo PT. Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 2.3 <i>Strukture organisasi top executive</i> .....	6
Gambar 2.4 <i>Strukture organisasi pada factory</i> PT.PAN Brothers Tbk.....	8
Gambar 3.1 <i>Flow cart</i> perencanaan pruduksi .....	17
Gambar 3.2 <i>Desain Product Jacket Thermoball A3LH2</i> .....	21
Gambar 3.3 Tata letak mesin di <i>line 12</i> .....	22
Gambar 3. 4 OPC komponen <i>jaket thermoball A3LH2</i> .....	25
Gambar 3.5 OPC <i>Jacket komponen Front body thermoball A3LH2</i> .....	26
Gambar 3.6 OPC <i>Assembly Jacket thermoball A3LH2</i> .....	27
Gambar 3.7 <i>Form checklist</i> perhari.....	30
Gambar 3.8 <i>Form Checklist</i> perawatan mesin mingguan.....	30
Gambar 3. 9 <i>Flow chart Raw material</i> .....	32
Gambar 3. 10 <i>Flow chart QC Inline dan Endline</i> .....	33
Gambar 3. 11 <i>flow chart proses packing</i> .....	34
Gambar 4.1 Diagram perbandingan antara <i>good</i> dan <i>reject</i> pada produksi <i>Jacket thermoball A3LH2</i> .....	37
Gambar 4.2 Diagram tingkat permasalahan pada <i>produksi Jacket thermoball A3LH2</i> .....	38
Gambar 4. 3 <i>Ritsleting Bergelombang</i> pada <i>Jacket thermoball A3LH2</i> .....	39
Gambar 4.4 <i>Reject jahitan stitch Retsleting</i> .....	40

## DAFTAR LAMPIRAN

## RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan yang dilaksanakan di PT. Pan Brothers Tbk, yang beralamat di Desa Butuh Rt 001/Rw 002, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah 57482. Observasi praktik kerja lapangan dilakukan di Factory PAN 9 khususnya di departemen sewing. Praktik kerja lapangan dimulai pada tanggal 5 Juni 2020 hingga 25 Juni 2020. Jumlah Tenaga kerja di Factory pan 9 sebanyak 3647 orang. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan di Factory PT PAN 9 yang memproduksi *fashion*, salah satunya adalah Jacket thermoball style A3LHD dengan jumlah produksi 1250 pcs yang dikerjakan selama 5 hari dengan target 350 pcs/hari. Mesin yang digunakan adalah SNL,SNC,SNF, DNL ,DNF ,OM3 ,OM4 ,OM6 ,KNF,KMF,BAM,SNP,BTK,MH1,MH2,VCM,SSM,HNP,MH3. Dalam proses pembuatan *Jacket thermoball style Nort A3LHD* dimulai dari pembuatan pola, pemotongan bahan hingga penggabungan komponen agar menjadi garmen utuh. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi *Jacket thermoball style Nort A3LH2* di Factory Pan 9 khususnya di department *sewing Line 12* terdapat permasalahan yang sering ditemukan yaitu *Ritsleting* bergelombang. Faktor penyebabnya terdapat pada unsur *method*. Unsur *method* tersebut karena operator tidak mendapatkan pelatihan pasang *Ritsleting jacket* depan pada masa *training*, namun dapat diatasi dengan memberikan *briefing* yang dilakukan oleh supervisor kepada operator tentang cara menjahit yang benar disetiap proses agar operator tidak mengalami kesulitan.