

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. PAN BROTHERS Tbk

**Kasus praktek : Permasalahan dan Penyelesaian Perbedaan Warna
(Shading) Dalam Satu Garmen Jacket Style 200**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja lapangan, dan menjadi
salah satu syarat kelulusan mahasiswa program diploma II di
Akademi komunitas tekstil dan produk tekstil Surakarta.**

Oleh :

TITO BUDIYONO

NIM. 1803137

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. PAN BROTHERS Tbk

**Kasus praktek : Permasalahan dan Penyelesaian Perbedaan Warna
(Shading) Dalam Satu Garmen Jacket Style 200**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja lapangan, dan menjadi
salah satu syarat kelulusan mahasiswa program diploma II di
Akademi komunitas tekstil dan produk tekstil Surakarta.**

Oleh :

TITO BUDIYONO

NIM. 1803137

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Permasalahan dan Pemecahan Masalah Perbedaan Warna (*Shading*)
Dalam Satu *Garmen Jacket Style 200***

Oleh :
TITO BUDIYONO
NIM. 1803137
TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I : YULIUS SARJONO EDDY, S.E, M.M.

Pembimbing II : WINARSIH , S.Pd.

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

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

**Permasalahan dan Pemecahan Masalah Perbedaan Warna Dalam
Satu Garmen *Jacket Style 200***

Oleh :

TITO BUDIYONO

NIM. 1803137

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I :

Pembimbing II :

(YULIUS SARJONO EDDY, S.E, M.M.)

(WINARSIH, S.Pd.)

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

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

**Ketua Program studi
Teknik pembuatan garmen**

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M)

KATA PENGANTAR

Dengan memanjatkan rasa syukur kehadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis 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 merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D-II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada setiap akhir semester IV.

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan bagi 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 kami. Terimakasih penulis sampaikan pula kepada :

1. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M. selaku Dosen pembimbing Laporan Praktik Kerja Lapangan, Serta sebagai Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Irham Aribowo, Bapak Miswar Adi Noviar, S.T, dan Bapak Abdul Rohman selaku Dosen Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Ibu Tina indriastuti, Bapak Andra selaku pembimbing di PT. Pan Brothers Tbk.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapat balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan praktek kerja Lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 10 Juli 2020
TITO BUDIYONO

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	v
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	1
1.3 Batasan praktik kerja lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan.....	3
2.2 Struktur organisasi perusahaan.....	6
2.3 Permodalan dan pemasaran	10
2.4 Ketenagakerjaan	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI.....	20
3.1 Perencanaan dan pengendalian produksi	20
3.2 Produksi	24
3.3 Pemeliharaan dan perbaikan.....	35
3.4 Pengendalian mutu	38
BAB IV DISKUSI.....	39
4.1 Latar Belakang	39
4.2 Identifikasi Masalah.....	41
4.3 Pembahasan.....	42
BAB V PENUTUP	46
5.1. Kesimpulan	46
5.2. Saran	46
DAFTAR PUSTAKA.....	48

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Pemegang saham PT.Pan Brothers TBK	10
Tabel 2. 2 Anak Usaha <i>Teralifiasi</i> PT. Pan Brothers Tbk.....	11
Tabel 2. 3 Data keuangan PT. Pan Brothers Tbk.....	11
Tabel 2. 4 Jumlah dan tingkat pendidikan	12
Tabel 2. 5 Distribusi tenaga kerja.....	12
Tabel 3. 1 <i>Sizespec Style200</i>	25
Tabel 3. 2 Jenis dan Jumlah mesin untuk produksi <i>Jacket Style 200</i>	26
Tabel 3. 3 keterangan Proses produksi <i>Jacket Style 200</i>	28
Tabel 3. 4 Urutan Proses <i>Assembly Jacket Style 200</i>	32
Tabel 3. 5 Urutan Proses <i>Assembly Jacket Style 200 (Lanjutan)</i>	33
Tabel 3. 7 <i>Cheklis</i> t perawatan dan pemeliharaan mesin harian.	35
Tabel 3. 8 <i>Cheklis</i> t perawatan mesin mingguan.....	36
Tabel 3. 9 Perbaikan mesin	36
Tabel 3. 10 Perbaikan mesin (lanjutan).....	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Corporateculture</i> PT. PAN Brothers TBK.....	4
Gambar 2. 2 Logo perusahaan	6
Gambar 2. 3 Struktur Organisasi <i>Top Excektive</i>	6
Gambar 2. 4 Struktur organisasi pada <i>factory</i> Prima Sejati Sejahtera 2	7
Gambar 3. 1 Alur perencanaan produksi.....	20
Gambar 3. 2 <i>Desain Product</i>	24
Gambar 3. 3 Tata letak Mesin.....	27
Gambar 3. 4 keterangan Proses produksi <i>Jacket Style</i> 200 (Lanjutan 1)	29
Gambar 3. 5 keterangan Proses produksi <i>Jacket Style</i> 200 (Lanjutan 2)	30
Gambar 3. 6 OPC <i>Jacket Style</i> 200	31

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1OPC Perencanaan Produksi *Jacket Style 200*.

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* Prima Sejati Sejahtera 2 khususnya di departemen *Preparation*. Praktik kerja lapangan dimulai pada tanggal 16 Juni 2020 hingga 06 Juli 2020. Jumlah Tenaga kerja di *Factory* Prima Sejati Sejahtera 2 sebanyak 2359 orang. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan di *Factory* Prima Sejati Sejahtera 2 yang memproduksi *fashion*, salah satunya adalah *Jacket Style 200* dengan jumlah produksi 5000pcs yang dikerjakan selama 15 hari dengan target 350 pcs/hari. Mesin yang digunakan adalah SNL, SNC, SNF, DNL, OM3, OM4, SNAP, SSM. BTK, HNP. Dalam proses pembuatan *Jacket Style 200* dimulai dari pembuatan pola, pemotongan bahan hingga penggabungan komponen agar menjadi garmen utuh. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi *Jacket Style 200* di *Factory* Prima Sejati Sejahtera 2 khususnya di *sewing Line 09* dan terdapat permasalahan yang sering ditemukan yaitu *Shading Colour Garmen*. Faktor penyebabnya terdapat pada unsur *Fabric dan Method*. Unsur *Fabric* tersebut karena *Quality fabric* dari *supplier* yang *out of standart*, untuk *Method* karena alur proses yang terlalu panjang namun dapat diatasi dengan *method* yang dilakukan dari *Quality control fabric, Cutting* hingga alur proses di *Sewing Line*. *Quality control fabric* melakukan *Inspect* 100% pada *fabric* dan *panel after cut/potong* kemudian pemberian *separator* saat proses *spreading/gelar* di *cutting* dan melakukan proses *numbering* setelah proses *cutting/potong*. Perusahaan harus dapat menjaga *quality garmen* dengan sebaik mungkin dengan menerapkan aturan dan kedisiplinan kepada semua orang yang terlibat dalam proses produksi, dan apabila terdapat *special case* informasi harus disampaikan kepada semua pihak agar tidak terjadi kesalah pahaman untuk penanganan *special case* tersebut untuk menghindari banyaknya *garmen reject*. *Standart Operational Prosedure (SOP)* untuk penanganan *special case* harus dibuat untuk pedoman semua pihak dalam menangani masalah *special case*.