

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

**Kasus praktik: Penyelesaian Masalah *Unmatch Quilting Center Front Style*  
WE1319**

**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:  
SUMANTO  
NIM. 1803138**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

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

**Kasus praktik: Penyelesaian Masalah *Unmatch Quilting Center Front Style*  
WE1319**

**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:  
SUMANTO  
NIM. 1803138**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

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

**Kasus praktik: Penyelesaian Masalah *Unmatch Quilting Center Front Style*  
WE1319**

**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:  
SUMANTO  
NIM. 1803138**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

|               |                             |
|---------------|-----------------------------|
| Pembimbing I  | Yulius Sarjono Eddy, SE, MM |
| 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: Penyelesaian Masalah *Unmatch Quilting Center Front Style*  
WE1319**

**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:  
SUMANTO  
NIM. 1803138**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**Yulius Sarjono Eddy, SE, MM**

**Nurul Anwar, S. ST**

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)

Ketua Program Studi

Tanggal

(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM)

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas Rahmat dan Karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan praktek kerja lapangan di PT.Panbrothers Tbk, Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar

Penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini merupakan pertanggung jawaban 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 saya. Terima kasih penulis sampaikan pula kepada:

- 1) Allah SWT yang telah memberi kesehatan serta kelancaran dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.
- 2) Keluarga yang telah memberi dukungan dan do'a.
- 3) Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE, MM selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah membantu dan membimbing dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan dan selaku Kepala Prodi Teknik Pembuatan Garmen.
- 4) Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
- 5) Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmunya.
- 6) Ibu Jayatun, selaku HRD PT Prima Sejati Sejahtera 2.
- 7) Semua pihak yang telah membantu dan memberi dukungan kepada penulis waktu pembelajaran maupun saat praktik Industri.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih banyak kekurangan yang perlu di perbaiki. Penulis berharap agar tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah pengetahuan bagi mahasiswa khususnya jurusan Teknik Pembuatan Garmen.

Surakarta, 19 Juni 2020

(Sumanto)

## DAFTAR ISI

|  |    |
|--|----|
| KATA PENGANTAR .....   | i  |
| DAFTAR ISI .....   | ii |
| DAFTAR TABEL .....   | iv |
| DAFTAR GAMBAR .....  | v  |
| RINGKASAN .....  | vi |
| BAB I PENDAHULUAN.....   | 1  |
| 1.1 Latar Belakang .....   | 1  |
| 1.2 Tempat Pelaksanaan, Tujuan dan Manfaat Praktek Kerja Lapangan..... | 1  |
| 1.3 Metode Pengambilan Data .....                                      | 2  |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....                                     | 3  |
| 2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan .....                              | 3  |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....                               | 7  |
| 2.2.1 Bentuk struktur organisasi .....                                 | 7  |
| 2.2.2 Bentuk Struktur Organisasi .....                                 | 9  |
| 2.2.3. Uraian tugas .....  | 9  |
| 2.3 Permodalan dan pemasaran.....                                      | 12 |
| 2.4 Ketenagakerjaan .....  | 14 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....                               | 14 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....                                    | 15 |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....                 | 15 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....                   | 17 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI.....   | 19 |
| 3.1 Perencanaan Produksi dan Pengendalian Produksi .....               | 19 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi .....                                       | 19 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi.....                                       | 20 |
| 3.2 Produksi .....   | 23 |
| 3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi .....                                  | 23 |
| 3.2.2 Mesin dan Tata letak .....                                       | 24 |
| 3.2.3 Proses Produksi .....  | 28 |
| 3.2.4 Sarana Penunjang Produksi .....                                  | 31 |

|        |                                  |    |
|--------|----------------------------------|----|
| 3.3    | Pemeliharaan dan perbaikan ..... | 32 |
| 3.3.1  | Pemeliharaan Mesin .....         | 32 |
| 3.3.2  | Perbaikan mesin.....             | 33 |
| 3.4    | Pengendalian Mutu.....           | 34 |
| 3.4.1  | <i>Raw Material</i> .....        | 35 |
| 3.4.2  | Proses .....                     | 35 |
| 3.4.3  | Produk.....                      | 35 |
| BAB IV | DISKUSI.....                     | 36 |
| 4.1    | Latar belakang .....             | 36 |
| 4.2    | Identifikasi masalah .....       | 39 |
| 4.3    | Pembahasan .....                 | 39 |
| BAB V  | PENUTUP .....                    | 45 |
| 5.1    | Kesimpulan.....                  | 45 |
| 5.2    | Saran.....                       | 46 |
| DAFTAR | PUSTAKA.....                     | 47 |



## DAFTAR TABEL

|  |    |
|--|----|
| Tabel 2.1 Keuangan PT.Pan Brothers Tbk.....                                  | 12 |
| Tabel 2.2 Anak Usaha Terafiliasi PT Pan Brothers Tbk .....                   | 13 |
| Tabel 2.3 Data Keuangan PT. Pan Brothers Tbk .....                           | 13 |
| Tabel 2.4 Jumlah dan Tingkat Pendidikan PT Prima Sejati Sejahtera 2.....     | 14 |
| Tabel 2.5 Data Distribusi Tenaga kerja .....                                 | 15 |
| Tabel 3.1 <i>Size Spec Jacket WE1319</i> .....                               | 24 |
| Tabel 3.2 Keterangan proses produksi <i>Jacket WE1319</i> .....              | 26 |
| Tabel 3.3 Jenis dan jumlah mesin untuk <i>Jacket WE1319</i> .....            | 28 |
| Tabel 3.4 Perbaikan Mesin .....  | 34 |
| Tabel 4.1 Persentase <i>Right Fist Time</i> .....                            | 36 |
| Tabel 4.2 Permasalahan yang terjadi pada produksi <i>Jacket WE1319</i> ..... | 38 |

## DAFTAR GAMBAR

|  |    |
|--|----|
| Gambar 2.1 Logo Perusahaan.....  | 4  |
| Gambar 2.2 Logo IPAN.....  | 5  |
| Gambar 2.3 Struktur organisasi <i>top executive</i> .....                        | 7  |
| Gambar 2.4 Struktur organisasi pada factory PT.Prima Sejati Sejahtera 2 .....    | 9  |
| Gambar 3.1 Flow Chard Perencanaan Produksi.....                                  | 19 |
| Gambar 3.2 Desain <i>Jacket WE1319</i> .....                                     | 23 |
| Gambar 3.3 Tata letak mesin style WE1319 .....                                   | 25 |
| Gambar 3.4 OPC <i>Jacket WE1319</i> .....  | 29 |
| Gambar 3.5 <i>Form checklist</i> perawatan harian operator sewing.....           | 32 |
| Gambar 3.6 <i>Form Cheklish</i> perawatan mesin mingguan mekanik.....            | 33 |
| Gambar 4.1 Diagram Perbandingan <i>Good</i> dan <i>Defect</i> .....              | 37 |
| Gambar 4.2 Diagram tingkat permasalahan pada produksi <i>Jacket WE1319</i> ..... | 38 |
| Gambar 4-3 <i>Defect Unmatch quilting center front</i> .....                     | 39 |
| Gambar 4.4 Diagram <i>Fish bone masalah Unmach quilting center front</i> .....   | 40 |
| Gambar 4.5 <i>Method</i> yang salah proses <i>Att zipper center front</i> .....  | 41 |
| Gambar 4.6 Setting mesin <i>feet dog</i> dan <i>tension</i> mesin .....          | 42 |
| Gambar 4.7 <i>Marking zipper bagian kanan</i> sesuai <i>quilting</i> .....       | 43 |
| Gambar 4.8 Memastikan <i>quilting</i> sesuai dengan tanda / <i>marking</i> ..... | 43 |

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah merupakan salah satu kewajiban mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL juga dapat digunakan untuk mengembangkan ilmu yang didapat pada saat menerima ilmu teori dikelas maupun ilmu praktik di *workshop*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk yang beralamat di Desa Butuh RT 01/01 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan selama kurang lebih dua bulan, dimulai dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 20 Juli 2020. Produk garmen yang sering dibuat oleh PSS 2 adalah *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear*. Selain proses praktik kerja lapangan juga mempelajari cara pengendalian kuantitas produksi dan pengendalian mutu mulai dari bahan baku, proses produksi, proses setengah jadi sampai produk jadi. pengendalian kuantitas produksi bertujuan untuk memastikan jumlah hasil produksi sesuai dengan waktu yang tersedia, sedangkan pengendalian mutu bertujuan untuk memastikan produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi dari *buyer* mulai dari bahan baku, proses dan hasil akhirnya.

Pokok pembahasan yang diambil saat PKL adalah jaket *style WE1319* dengan total *quantity 2310 pcs*, khususnya di *line 4* memproduksi sebanyak *2310 pcs* yang dikerjakan selama 9 hari dengan jumlah operator 53 orang dan target per 460 per hari. Dalam proses pembuatan Jaket *style WE1319* dimulai dari pembuatan pola, pemotongan bahan hingga penggabungan komponen agar menjadi garmen utuh. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi *Style WE1319* di *Factory Prima Sejati Sejahtera 2* khususnya di department *sewing line 4* terdapat permasalahan yang sering ditemukan yaitu. *Unmatch Quilting Center front* Faktor penyebabnya terdapat pada faktor *method* dan faktor manusia. faktor *methode* tersebut karena pada proses *att zipper to center front* yang seharusnya setelah pemasangan *zipper* yang sebelah kanan lalu bagian *zipper* sebelah kiri di beri tanda / *marking* sesuai dengan *quilting front* tapi tidak dilakukan, namun dapat diatasi dengan memberikan *briefing* dilakukan oleh *supervisor* kepada *operator* tentang cara menjahit yang benar di setiap proses agar operator tidak mengalami kesulitan pada saat menjahit

Sedangkan faktor manusia adalah agar operator dalam tahap adaptasi *lay out* dari *style* lama ke *style* yang baru bisa cepat menguasai proses menjahit. Pada saat layout *supervisor* harus tepat dalam menempatkan operator agar sesuai dengan *skill* atau keahlian sehingga penguasaan proses, *handling* tangan dan penguasaan mesin khususnya untuk proses *att zipper center front* dan diberikan *breafing* tentang kesadaran *quality yang harus diperhatikan pada jaket down style WE1319* agar *defect* tidak terulang kembali