

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Quilting* Tidak
*Balance Style F2002JKTW502***

**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:

TRİYANTO

NIM. 1803141

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 *Quilting* Tidak
*Balance Style F2002JKTW502***

**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:

TRİYANTO

NIM. 1803141

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 *Quilting* Tidak
*Balance Style F2002JKTW502***

**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:

TRİYANTO

NIM. 1803141

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Dinarisni Purwanningrum, M.Sc

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: Permasalahan dan Penyelesaian *Quilting* Tidak
*Balance Style F2002JKTW502***

**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:

TRİYANTO

NIM. 1803141

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

(Dinarisni Purwanningrum, M.Sc)

(Nurul Anwar, 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, S.E, M.M)

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT, atas limpahan Rahmat dan Karunia-Nya, serta orang tua yang telah mendukung sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan di PT Prima Sejati Sejahtera sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II serta dalam rangka mencapai derajat Ahli Muda pada Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Selama mengikuti pendidikan Diploma Dua (D-II) Teknik Pembuatan Garmen sampai dengan proses penyelesaian laporan praktik kerja lapangan, berbagai pihak telah memberikan fasilitas, membantu dan membimbing penulis. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada:

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Kepala Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Dinarisni Purwanningrum, M.Sc selaku dosen pembimbing yang telah memberi bimbingan pada penulis.
4. Bapak Nurul Anwar, S.ST selaku instruktur.
5. Seluruh Dosen dan instruktur pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
6. Ibu Indah, selaku HRD PT Prima Sejati Sejahtera 3.
7. Ibu Eni dan Ibu Sri Ningsih selaku pembimbing selama di departemen *sewing*.
8. Teman-teman mahasiswa Program Studi Teknik Pembuatan Garmen angkatan 2018, yang telah banyak berdiskusi dan bekerjasama dengan penulis selama masa pendidikan.

Penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun untuk Laporan Praktik Kerja Lapangan ini. Semoga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Surakarta, Juli 2020

Penulis

Triyanto

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 Pelaksanaan, Manfaat dan Tujuan	1
1.3 Metode Pengumpulan Data	2
1.4 Kendala dan batasan Praktik Kerja Lapangan	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	9
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	10
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	11
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	12
BAB III BAGIAN PRODUKSI	15
3.1 Perencanaan dan pengendalian Produksi	15
3.1.1 Perencanaan Produksi	15

3.1.2	Pengendalian Produksi.....	19
3.2	Produksi	21
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	27
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	29
3.3.1	Pemeliharaan mesin.....	29
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	31
3.4	Pengendalian Mutu.....	31
3.4.1	<i>Raw Material</i>	31
3.4.2	Proses.....	33
3.4.3	Produk.....	35
BAB IV	DISKUSI.....	37
4.1	Latar Belakang	37
4.2	Identifikasi Masalah	38
4.3	Pembahasan	40
BAB V	PENUTUP.....	45
5.1	Kesimpulan.....	45
5.2	Saran.....	46
DAFTAR	PUSTAKA.....	47
LAMPIRAN	48

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah dan Tingkatan Pendidikan PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	9
Tabel 2. 2 Pembagian Tenaga Kerja PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	10
Tabel 3. 1 <i>Checklist</i> Mesin.....	30
Tabel 3. 2 <i>Checklist</i> perawatan mesin mingguan.....	30
Tabel 4. 1 Data jumlah <i>Defect</i>	39

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	6
Gambar 2. 3 Sistem Pengembangan Karyawan	12
Gambar 3. 1 <i>Flowchart Garment</i>	16
Gambar 3. 2 <i>Layout Mesin dan Tata Letak Line 1</i>	23
Gambar 3. 3 Alur Proses <i>Grouping</i> Produksi Jaket F2002JKTW502	27
Gambar 3. 4 <i>Traffic Light System</i>	34
Gambar 4. 1 <i>Design Jaket Duckdown style F2002JKTW502</i>	38
Gambar 4. 2 Diagram Jumlah <i>Defect</i>	40
Gambar 4. 3 <i>Defect</i> jahitan <i>Quilting</i> tidak <i>balance</i> bagian <i>join sleeve</i>	40
Gambar 4. 4 <i>Defect Quilting</i> tidak <i>balance</i> pada <i>join hood</i>	41
Gambar 4. 5 Diagram <i>Fishbone</i> faktor penyebab <i>quilting</i> tidak <i>balance</i>	41
Gambar 4. 6 Sosialisasi <i>Quality</i> Jahitan.....	42
Gambar 4. 7 <i>Checking Tension</i> Jahitan	43
Gambar 4. 8 Penataan panel sesuai <i>size</i> panel dengan <i>size akrilik</i>	43
Gambar 4. 9 <i>Size</i> pada <i>akrilik</i>	44

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Operation Process Chart* Jaket F2002JKTW502

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 di dapat. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Pan Brothers Tbk, yang beralamat di Desa Butuh Rt 001/Rw 002, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, JawaTengah 57482. Observasi praktik kerja lapangan dilakukan di *factory* Prima Sejati Sejahtera 3 khususnya di departemen *sewing*, dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 3095 orang. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan, salah satu produk *fashion* yang sedang diproduksi adalah Jaket *Style* F2002JKTW502. Jumlah produksi sebanyak 14555 *pcs* yang dikerjakan dalam waktu 13 hari (untuk 2 *line*), dengan target produksi sehari adalah 600 *pcs*. Jenis mesin yang digunakan adalah *Single Needle*, *Single Needle Folder*, Obras Benang 3, *Single Needle Cutter*, *Double Needle*, *Double Needle Folder*, Kampot, *Bartack*, *Snap*. Proses produksi dimulai dari pembuatan pola, pemotongan bahan, proses *quilting*, pengisian *down feeling* hingga penggabungan komponen agar menjadi garmen utuh. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi, khususnya di *department sewing line 1* terdapat permasalahan yang sering ditemukan yaitu *quilting panel* tidak *balance*. Hal ini terjadi karena proses *quilting* yang tidak sesuai garis pola, dan disebabkan karena operator kurang teliti dalam penataan panel saat proses *quilting* yang tidak sesuai *size*. Solusi dari permasalahan tersebut adalah dengan memberikan pelatihan kepada operator tentang tanda garis sesuai pola, dan memberikan *size label* pada *akrilik*.