

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT. PAN BROTHERS Tbk

**Kasus Praktik: Upaya Penyelesaian Masalah *Hemming Bottom*
Melintir Pada *Jacket Style PW350***

**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:

SRI WINDARTI

NIM. 1803142

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN



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

2020

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

**Kasus Praktik: Upaya Penyelesaian Masalah *Hemming Bottom*
Melintir Pada
Jacket *Style PW350***

**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:

SRI WINDARTI

NIM. 1803142

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I

Pembimbing II

Dinarisni Purwanningrum M, S.c

Irham Aribowo, S.ST.

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

2020

LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

(Dinarisni Purwanningrum M.Sc)

Ketua Program Studi

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

Direktur

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

KATA PENGANTAR

Dengan menyebut nama Allah SWT yang Maha Pengasih dan Maha Penyayang, yang telah melimpahkan rahmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja lapangan serta penulisan laporan ini. Laporan ini disusun berdasarkan Praktik Kerja Lapangan yang sudah di laksanakan oleh penulis di PT. Pan Brothers Tbk, yang beralamatkan di Desa Butuh RT 01/RW 02 Kec. Mojosongo, Kab. Boyolali.

Dalam penyusunan laporan ini penulis mendapat banyak bantuan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis ingin mengungkapkan rasa terimakasih kepada :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, M.M selaku Pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Dinarisni Purwanningrum M, S.c selaku Dosen Pembimbing Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membimbing penulis dalam menyelesaikan laporan ini.
4. Ibu Agustina Indri Astuti selaku pembimbing praktik kerja industri di PT. Pan Brothers Tbk, yang telah memberi bimbingan baik secara langsung maupun tidak langsung.
5. Seluruh karyawan maupun staff yang terlibat dalam pembuatan laporan praktik industri baik dari Akademi Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT. Pan Brothers, Tbk.
6. Kedua orang tua serta saudara yang telah mendukung dan memberikan restu selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.
7. Rekan-rekan yang telah mendukung dan membantu selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dan pembuatan laporan.

Penulis menyadari bahwa dalam proses penyusunan laporan ini masih banyak kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan guna kesempurnaan penyusunan laporan selanjutnya.

Surakarta, Juli 2020

Sri Windarti

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 Tujuan	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	4
2.2.2 Uraian Tugas	5
2.3 Permodalan dan Pemasaran	7
2.4 Ketenagakerjaan	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	8
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	9
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	13
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	13
3.1.1 Perencanaan Produksi	14
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	16
3.2 Produksi	16
3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi	17
3.2.2 Mesin dan Tata letak	17
3.2.3 Proses Produksi	20
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi	21
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	21
3.4 Pengendalian Mutu.....	24
3.4.1 <i>Raw material</i>	24

3.4.2	Proses	26
3.4.3	Produk.....	28
BAB IV DISKUSI.....		29
4.1	Latar belakang.....	29
4.2	Identifikasi permasalahan	29
4.3	Pembahasan	30
BAB V PENUTUP		34
5.1	Kesimpulan.....	34
5.2	Saran.....	35
DAFTAR PUSTAKA.....		36

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jumlah karyawan dan tingkat pendidikan.....	8
Tabel 2.2 Jumlah karyawan per departemen	9
Tabel 3.1 Keterangan mesin produksi <i>style PW350</i>	17
Tabel 3.2 Keterangan proses produksi <i>style PW350</i>	19
Tabel 3.3 Proses produksi <i>style PW350</i>	20
Tabel 3.4 <i>Cheklis</i> harian mesin.....	22
Tabel 3.5 <i>Cheklis</i> bulanan mesin.....	22
Tabel 4.1 Masalah produksi <i>style PW350</i> di <i>line 18</i>	30
Tabel 4.2 Data <i>Output</i> di <i>line 18</i>	30
Tabel 4.3 Kesalahan metode dan penanganannya	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT. Pan Brothers Tbk.....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 3.1 <i>Flow chart</i> produksi.....	13
Gambar 3.2 Tata letak mesin produksi <i>style PW350</i>	18
Gambar 3.3 <i>OPC</i> Produksi <i>style PW350</i>	21
Gambar 3.4 <i>Flowchart</i> pengendalian mutu raw material.....	25
Gambar 3.5 <i>Flowchart</i> pengendalian mutu proses produksi.....	27
Gambar 3.6 <i>Flowchart</i> pengendalian mutu produk garmen.....	28
Gambar 4.1 <i>Fish bone</i> produksi jaket <i>style PW350</i>	31

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat menyelesaikan pendidikan program Diploma II di AK-Tekstil Surakarta. Tujuan melakukan Praktik Kerja Lapangan untuk menemukan masalah, memberikan cara pencegahan ataupun solusi atas masalah yang terjadi. PT. Prima Sejati Sejahtera 1 adalah salah satu anak cabang PT. Pan Brother, Tbk yang terletak di Desa Butuh RT.01/RW.02, Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. PT Prima Sejati Sejahtera 1 (PSS 1) berdiri sejak tahun 2014 dan permodalan yang digunakan untuk produksi berasal dari PT. Pan Brothers, Tbk. Pemasaran hasil produksi dilakukan berdasarkan pemesanan dari konsumen. PT. Prima Sejati Sejahtera 1 memiliki jumlah karyawan 2361 karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai tingkat pendidikan yang disandanginya. Praktik Kerja Industri dilakukan pada *line* produksi yang mengerjakan *style PW350*. Pengerjaan *style* ini diproduksi di *line18* dengan jumlah target yang harus dicapai dalam sehari adalah 800 *pcs* dengan waktu penyelesaian 2 bulan dengan total produksi 30.804 *pcs* yang akan diselesaikan dengan jumlah 31 operator. PT. Prima Sejati Sejahtera 1 menerapkan Sistem "*bundle Progresif*" dimana penyusunan mesin dan peralatan produksi berubah-ubah mengikuti urutan proses masing-masing model yang dibuat. Dalam melakukan Praktik Kerja Lapangan sering ditemukan masalah yaitu *Hemming* sering melintir.

Masalah tersebut disebabkan karena faktor manusia yaitu kurangnya pengalaman dari operator baru. Sebaiknya *supervisor* menempatkan operator yang sudah berpengalaman didalam menangani proses tersebut. Faktor metode yaitu penerapan teknik *handling* yang salah, proses penggabungan *sideseam* sebelum proses *hemming* yang kurang tepat. Metode yang seharusnya dilakukan operator adalah, menjahit dengan cara yang tidak menarik atau menahan *panelnya*. Dan dari faktor kainnya sendiri yang mudah melar.