

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

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kelim Bawah Kerut  
Pada *Jacket Style F2002JKTW504***

**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:**

**NIKMATUL WAKHIDAH**

**NIM. 1803143**

**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 Kelim Bawah Kerut  
Pada *Jacket Style F2002JKTW504***

**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:**

**NIKMATUL WAKHIDAH**

**NIM. 1803143**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**  
**DI PT PAN BROTHERSTbk**

**Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian Kelim Bawah Kerut**  
**Pada *Jacket Style* F2002JKTW504**

**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:**

**NIKMATUL WAKHIDAH**

**NIM. 1803143**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing 1**

**Pembimbing 2**

**Winarsih, S.Pd.**

**Yulius Sarjono Eddy, SE MM**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua penguji**

**Tanggal**

(Winarsih, S.Pd.)

**Ketua Program Studi**

**Tanggal**

(Yulius Sarjono Eddy, SE MM)

**Direktur**

**Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helviantoro, SE MM)

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat serta karunia-Nya, serta orang tua yang telah mendukung dan memberikan do'a sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Prima Sejati Sejahtera 1. Laporan PKL ini disusun berdasarkan pengalaman dan data-data yang telah diperoleh selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan semester IV di PT Prima Sejati Sejahtera 1 sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan studi program Diploma II. Untuk itu penulis mengucapkan terimakasih kepada :

1. Bapak Dedi selaku HRD PT Prima Sejati Sejahtera 1.
2. Ibu Sutiyem dan Ibu Betty selaku pembimbing selama di departemen *sewing*.
3. Bapak Ahmad Wimbo Helviantoro,SE.MM. selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M, selaku Kaprodi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Winarsih,S.Pd. selaku pembimbing dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan yang telah membantu dan membimbing dalam menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan.
6. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

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

Surakarta, Juni 2020

Penulis

Nikmatul Wakhidah

(1803143)

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	v
RINGKASAN .....	vi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.2 Tujuan Praktik Kerja Lapangan.....	1
1.3 Batasan Permasalahan .....	2
1.4 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	2
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	3
2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Perusahaan.....	6
2.2.2 Uraian Tugas.....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	10
2.4 Ketenagakerjaan .....	12
2.4.1 Jumlah dan Tingkat pendidikan .....	12
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja .....	12
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	13
2.4.4 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan .....	13
2.4.5 Sistem Pengembangan Karyawan.....	14
2.4.6 Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan .....	15
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	18
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	18
3.1.1 Perencanaan produksi.....	18
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	18
3.2 Produksi .....	21
3.2.1 Jenis dan Jumlah produksi .....	21
3.2.2 Mesin dan Tata letak .....	22
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi .....	23

3.3	Pemeliharaan dan perbaikan .....	24
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	24
3.3.2	Perbaikan mesin .....	25
3.4	Pengendalian Mutu .....	27
3.4.1	<i>Raw material</i> .....	27
3.4.2	Proses .....	27
3.4.3	Produk .....	27
BAB IV DISKUSI .....		28
4.1	Latar belakang .....	28
4.1.1	Identifikasi permasalahan .....	29
4.2	Pembahasan .....	30
BAB V PENUTUP .....		32
5.1	Kesimpulan .....	32
5.2	Saran .....	33
DAFTAR PUSTAKA .....		34

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Pemegang Saham PT Pan Brothers Tbk .....	10
Tabel 2.2 Pemegang Saham PT Pan Brothers Tbk (Lanjutan).....	11
Tabel 2.3 Jumlah tingkat pendidikan.....	12
Tabel 2.4 Distribusi Tenaga Kerja.....	12
Tabel 3.1 Tata letak mesin.....	22
Tabel 4.1 <i>Persentase Right First Time</i> .....	28
Tabel 4.2 Permasalahan yang terjadi pada produksi jaket <i>Style F2002JKTW504</i> .....	29



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Corporate Culture</i> PT. Pan Brothers Tbk.....	4
Gambar 2.2 Logo PT Pan Brothers.....	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi .....	6
Gambar 2.4 Struktur Organisasi Prima1 .....	7
Gambar 2.5 Anak Usaha Terafiliasi PT. Pan Brother Tbk. ....	11
Gambar 3.2 Flow chart perencanaan produksi .....	18
Gambar 3.3 <i>Form checklist</i> perawatan harian.....	24
Gambar 3.4 <i>Form Checklist</i> perawatan mesin mingguan.....	25

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan syarat lulus program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dapat di gunakan untuk mengembangkan ilmu yang telah didapat pada saat menerima ilmu teori dikelas maupun pada ilmu praktik di *workshop*. PKL dilaksanakan di PT PAN BROTHERS Tbk yang beralamatkan di Desa Butuh RT 01/01 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dari tanggal 15 Juni – 1 Juli 2020. Jumlah Tenaga kerja di *Factory Prima Sejati Sejahtera* sebanyak 2359 orang. Selama melaksanakan praktik kerja lapangan di *Factory Prima Sejati Sejahtera 1* yang memproduksi *fashion*, salah satunya adalah *Jacket Style F2002JKTW504* dengan jumlah produksi 1.265 pcs yang dikerjakan selama 5 hari dengan target 253 pcs/hari. Mesin yang digunakan adalah SNL, OM3, OM4, DNL. Dalam proses pembuatan *Jacket Style F2002JKTW504* dimulai dari pembuatan pola, pemotongan bahan hingga penggabungan komponen agar menjadi garmen utuh. Selama melaksanakan pengamatan pada proses produksi *Jacket Style F2002JKTW504* di *Factory Prima Sejati Sejahtera 1* khususnya di *departement sewing Line 25* terdapat permasalahan yang sering ditemukan yaitu jahitan kerut. Penyebab terjadinya jahitan kerut di sebabkan oleh beberapa faktor yaitu faktor manusia, faktor mesin dan faktor metode. Faktor yang disebabkan oleh manusia terdapat *skill* yang kurang pada operator tersebut dan melakukan pekerjaan yang terburu-buru dan kurang teliti. Faktor pada mesin yaitu settingan mesin yang belum bagus, tekanan *preserfoot* terlalu kuat, setingan tension benang atas dan bawah yang tidak seimbang, setingan sekoci tidak sesuai, dan gigi mesin terlalu naik. Sedangkan pada faktor metode kesalahan *handling* kurang tepat pada saat proses penjahitan operator kurang menarik komponen yang dijahit saat proses *assembly bagian kelim bawah*. Saat operator menjahit cara memegang kain atau komponen tidak benar. Solusi masalah yang disebabkan oleh faktor manusia adalah memberikan *training* tambahan bagi operator *sewing* dan memberi pengawasan terhadap kinerja operator agar lebih teliti dalam bekerja. Solusi penyelesaian masalah pada mesin yaitu pada proses jahit kelim bawah diberikan Teflon pada sepatu agar lebih licin dan memilih mesin dengan setingan yang tepat agar proses penjahitan jalannya lebih lancar dan tidak terjadi kendala pada mesin, agar jahitan kelim bawah tidak kerut maka proses jahitnya menggunakan mesin *DLN*. Kemudian solusi masalah yang disebabkan oleh faktor metode adalah pada proses penjahitan kelim bawah yaitu dengan memberi sedikit tarikan dan dorongan agar jahitan tidak kerut. Penyelesaian masalah jahitan kerut di fokuskan pada faktor metode yaitu pada saat menjahit operator harus menggunakan *handling* yang benar.