

# LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

Di PT PAN BROTHERS Tbk

Kasus Praktik: Upaya Penyelesaian Masalah Bentuk *Collar Inconsistant*  
*Pada Jacket Style 78J0552*

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:

**SANTI ERMAWATI**

**NIM. 1803144**

**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 Bentuk *Collar Inconsistant*  
*Pada Jacket Style 78J0552*

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:

**SANTI ERMAWATI**

**NIM. 1803144**

**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 Bentuk *Collar Inconsistent*  
Pada *Jacket Style 78J0552***

**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:**

**SANTI ERMAWATI**

**NIM. 1803144**

**Teknik Pembuatan Garmen**

**Pembimbing I : Winarsih, S.Pd.**

**Pembimbing II : Abdul Rohman Heryadi, S.ST.**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN**

**PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

**2020**

# **LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN**

## **Di PT PAN BROTHERS Tbk**

**Kasus Praktik: Upaya Penyelesaian Masalah Bentuk *Collar Inconsistant*  
Pada *Jacket Style 78J0552***

**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:**

**SANTI ERMAWATI**

**NIM. 1803144**

**Teknik Pembuatan Garmen**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Winarsih, S.Pd.)**

**(Abdul Rohman Heryadi, S.ST.)**

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN**

**PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

**Ketua PengujiTanggal**

(Winarsih, S.Pd.)

**Ketua Program Studi Tanggal**

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

**Direktur Tanggal**

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, 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. Terimakasih yang setulus – tulusnya kepada kedua orang tua serta saudara yang telah mendukung dan memberikan restu selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan.

Dalam penyusunan laporan ini 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 yang telah memberikan pengarahan.
2. Bapak Wawan Ardi Subakdo, ST, M.M selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan.
3. Ibu Winarsih, S.Pd. selaku dosen pembimbing Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah membimbing penulis dalam menyelesaikan laporan ini.
4. Seluruh Dosen Pengajar Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmunya.
5. Seluruh karyawan maupun Staff yang terlibat dalam pembuatan laporan praktik kerja lapangan baik dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta maupun PT Pan Brother, Tbk.

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, Juni 2020

Santi Ermawati

## DAFTAR ISI

Halaman

<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	ii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	v
<b>RINGKASAN</b> .....	vi
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
Latar Belakang.....	1
Kendala Dan Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	1
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN</b> .....	2
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	5
2.2.1 Bentuk Struktur organisasi .....	5
2.2.2 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	8
2.4 Ketenagakerjaan.....	8
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	9
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	9
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	9
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	12
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI</b> .....	16
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	16
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	16
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	17
3.2 Produksi.....	20
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	20
3.2.2 Mesin dan Tata Letak.....	21
3.2.3 Proses Produksi.....	24
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi.....	26

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	27
3.3.1 Pemeliharaan Mesin .....	27
3.3.2 Perbaikan Mesin .....	28
3.4 Pengendalian Mutu .....	29
3.4.1 <i>Raw Material</i> .....	29
3.4.2 Proses.....	31
3.4.3 Produk .....	33
<b>BAB IV DISKUSI</b> .....	39
4.1 Latar Belakang.....	39
4.2 Identifikasi Masalah .....	40
4.3 Pembahasan.....	40
4.3.1 Penyebab.....	41
4.3.2 Analisa Penyelesaian Masalah.....	41
<b>BAB V PENUTUP</b> .....	43
5.1 Kesimpulan .....	43
5.2 Saran.....	43



## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.4 Data Pengelompokkan Karyawan .....	9
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja .....	10
Tabel 3.2 <i>Size Spec Jacket Style 78J0552</i> .....	21
Tabel 3.2 Data Mesin Produksi <i>Jacket Style 78J0552</i> .....	22
Tabel 3.3 Proses <i>Jacket Style 78J0552</i> .....	24
Tabel 3.3 Ceklis harian Pemeliharaan Mesin .....	27
Tabel 3.4 <i>Service Berkala Pemeliharaan Mesin</i> .....	28
Tabel 4.1 <i>Defect pada Jacket Style 78J0552</i> .....	39

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Logo I-Pan .....	3
Gambar 2.2 Logo PT Pan Brother.....	5
Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 1 .....	6
Gambar 3.1 ProsesPerencanaan Produksi.....	17
Gambar 3.2 <i>Layout Mesin Jacket Style 78J0552</i> .....	23
Gambar 3.2 <i>Traffic Light System</i> .....	32
Gambar 3.3 Mesin metal <i>detector</i> .....	36
Gambar 4.1 <i>Defect Collar Inconsistant</i> .....	40
Gambar 4.2 Diagram <i>Fishbone Collar Inconsistant</i> .....	41
Gambar 4.3 Alat bantu <i>Templete</i> .....	42

## 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, dimulai dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 01 Juli 2020. Produk garmen yang sering dibuat oleh PSS 1 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. Pemasaran hasil produksi dilakukan berdasarkan pemesanan dari konsumen. PT Prima Sejati Sejahtera 1 memiliki jumlah karyawan 2481 karyawan dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai tingkat pendidikan yang disandanginya. Praktik Kerja Industri dilakukan pada *line* produksi yang mengerjakan *style 78J0552*. Pengerjaan *style* ini dilakukan di line 18 dengan jumlah target yang harus dicapai dalam sehari adalah 300 *pcs* dengan waktu penyelesaian 1 Bulan dengan total produksi 2113 *pcs* yang akan diselesaikan dengan jumlah 52 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 menemukan masalah pada hasil proses *collar Inconsistent*. Masalah tersebut disebabkan karena beberapa faktor, antara lain dari faktor metode disebabkan karena pada penggunaan *pattern* kertas karton sehingga mudah rusak. Dari hasil pengamatan selama dua hari masalah yang ditemukan adalah *defect collar inconsistant* sebanyak 20 *pcs* dari 50 *pcs defect*, maka dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu : Penyebab terjadinya permasalahan *collar inconsistant* adalah saat join layer *inner outer collar* posisi *rounded* SPI dibuat kecil, saat *join layer* pastikan SPI *consistant*, operator kurang fokus saat menjahit, penggunaan *pattern* kertas karton sehingga mudah rusak. Solusi untuk mengatasi masalah tersebut: posisi *rounded* di *tack* dan *seam allowarce* dipotong  $\frac{1}{4}$  *inchi* *consistant*. Saat *trough out* pastikan bentuknya *rounded*, mnganti sepatu dari *jeneral* menjadi sepatu CR2, pada saat menjahit menggunakan *pattern* dan dibuatkan alat bantu (*template*).