

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

**Kasus praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Broken Stitch Overdeck*  
pada *Short Pants S2002M407***

**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:**

**TUMINAH**

**NIM1803149**

**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 *Broken Stitch Overdeck*  
pada *Short Pants S2002M407***

**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:**

**TUMINAH**

**NIM:1803149**

**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 *Broken Stitch Overdeck*  
pada *Short Pants S2002M407***

**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:**

**TUMINAH**

**NIM:1803149**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.**

**Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, 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 *Broken Stitch Overdeck*  
pada *Short Pants S2002M407***

**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:**

**TUMINAH**

**NIM:1803149**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**(Mayesti K., M.Sc.)**

**(Mega Kumala R., S.ST.)**

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

**2020**

## LEMBAR PENGESAHAN

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

(Mayesti Kurnianingtias, M.Sc.)

Ketua Program Studi

Tanggal

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

Direktur

Tanggal

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM)

## 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 (D2) 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. Management PT Pan Brothers Tbk yang telah membimbing mahasiswa Praktik Industri selama berada di PT Pan Brothers Tbk.
2. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE. MM selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T,M.T selaku pembantu Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
4. Bapak Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Mega Kumala Ratna, S.S.T selaku dosen pembimbing Laporan Praktik Lapangan yang telah memberikan masukan dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.

Penulis menyadari bahwa kemampuan dan pengetahuan yang dimiliki terbatas sehingga dalam penulisan Laporan Praktik Lapangan ini masih banyak ditemukan kekurangan baik mengenai materi, bahasa, maupun cara penyajiannya. Penulis berharap agar tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi pembaca guna menambah pengetahuan, ilmu, serta sebagai contoh pembuatan laporan bagi teman-teman yang masih belajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Program Studi Teknik Pembuatan Benang dan Program Studi Teknik

Pembuatan Kain pada umumnya, serta Program Studi Teknik Pembuatan Garmen pada khususnya.

Surakarta, 15 Juli 2020

Penulis

Tuminah

NIM 1803149

## DAFTAR ISI

<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>i</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>vi</b>
<b>RINGKASAN.....</b>	<b>vii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tempat Pelaksanaan, Manfaat dan Tujuan .....	2
1.3 Metode Pengumpulan Data .....	2
1.4 Kendala dan batas Praktik Kerja Lapangan .....	3
<b>BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....</b>	<b>4</b>
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas.....	8
2.3 Permodalan dan Pemasaran.....	12
2.4 Ketenagakerjaan .....	13
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	13
2.2.3 Distribusi Tenaga Kerja .....	14
2.2.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	15
2.2.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	17
<b>BAB III BAGIAN PRODUKSI .....</b>	<b>20</b>
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	20
3.1.1 Perencanaan Produksi .....	20
3.1.2 Pengendalian Produksi.....	23
3.2 Produksi .....	23



3.2.1	Jenis dan Jumlah Produksi.....	23
3.2.2	Mesin dan Tata Letak Mesin.....	26
3.2.3	Proses Produksi .....	28
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi.....	31
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....	32
3.3.1	Pemeliharaan mesin.....	32
3.3.2	Perbaikan Mesin.....	32
3.4	Pengendalian Mutu.....	33
3.4.1	<i>Raw Material</i> .....	33
3.4.2	Proses.....	34
3.4.3	Produk.....	35
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>		<b>37</b>
4.1	Latar Belakang .....	37
4.2	Identifikasi Masalah .....	37
<b>BAB V PENUTUP .....</b>		<b>41</b>
5.1	Kesimpulan.....	41
5.2	Saran.....	42
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>43</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Anak Usaha Teralifiasi PT Pan Brothers .....	12
Tabel 2.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	13
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja PT Prima Sejati Sejahtera 3 .....	14
Tabel 2.4 Jam kerja karyawan .....	15
Tabel 3.1 Size spec Short Pants S2002M407 .....	25
Tabel 3.2 Keterangan Mesin.....	28
Tabel 3.3 Proses Produksi.....	30
Tabel 3.4 Checklist Pemeliharaan mesin.....	32
Tabel 3.5 Perbaikan Mesin .....	33
Tabel 4.1 <i>Persentase Right First Time</i> .....	38

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo PT Pan Brothers Tbk.....	5
Gambar 2.2 <i>Corporate Culture</i> PT. Pan Bro Tbk .....	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Prima Sejati Sejahtera 3.....	7
Gambar 2.4 Struktur organisasi pada <i>factory</i> Prima Sejati Sejahtera 3.....	8
Gambar 2.5 Sistem Pengembangan Karyawan .....	17
Gambar 3.1 <i>Flow Chart Garment</i> .....	20
Gambar 3.2 Desain <i>Product Short Pants S2002M407</i> .....	24
Gambar 3.3 <i>Layout</i> Mesin dan Tata Letak Line 6 .....	27
Gambar 3.4 OPC <i>Short Pant S2002M407</i> .....	29
Gambar 4.1 Diagram tingkat permasalahan pada produksi <i>Short Pants S2002M407</i> . .....	37
Gambar 4.2 <i>Reject Broken Stitch Overdeck inseam short</i> Pembahasan.....	38
Gambar 4.3 Diagram <i>Fishbone Reject</i> pada <i>Broken Stich Overdeck</i> .....	39

## RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL juga dapat digunakan sebagai momentum untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat pada saat menerima ilmu teori maupun ilmu praktik di *workshop*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di Prima Sejati Sejahtera 3 PT Pan Brothers Tbk yang beralamat di Desa Butuh RT 01/01 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 15 Juni 2020 sampai dengan tanggal 6 Juli 2020. PT Prima Sejati Sejahtera 3 yang memiliki karyawan yang berjumlah 2875 karyawan (data per bulan Juli 2019). Setiap karyawan mempunyai tingkatan pendidikan yang berbeda dari tingkat Sekolah Dasar (SD), Sekolah Menengah Pertama (SMP), Sekolah Menengah Atas (SMA), Diploma 1 sampai 4, dan Sarjana. Perusahaan dengan komitmen terhadap karyawan telah menyelenggarakan berbagai pelatihan yang meliputi teknis operasional kepemimpinan untuk mencapai daya saing dan produktivitas perusahaan. Di *Factory* Prima Sejati Sejahtera 3 diberlakukan sistem kerja *shift* dengan pembagian jam kerja pagi, siang dan malam. Proses pembinaan karyawan di PT Prima Sejati Sejahtera 3 ada beberapa tahapan yaitu *Induction Training, Enrichment Training, Refreshment Training*. Proses pengembangan karyawan di PT Prima Sejati Sejahtera 3 diajukan oleh atasan masing-masing departemen berdasarkan kebutuhan dan struktur organisasi departemen tersebut. Sistem pengupahan dilakukan melalui Bank Mandiri Syariah, gaji dibayarkan setiap tanggal 5 (periode tanggal 26 bulan lalu – tanggal 25 bulan ini) PT Prima Sejati Sejahtera 3 juga memberikan fasilitas berupa layanan BPJS, cuti, gerimis, dan dispensasi. Produk garmen yang sering dibuat oleh PSS 3 adalah *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear*. Produk yang diproduksi PT Prima Sejati Sejahtera 3 adalah *polo shirt, T-shirt, pants, jacket, outerwear*. Kapasitas produksi secara global dari PT Pan Brothers adalah kisaran 110 juta *piece* per tahun. Salah satu contoh style yang dikerjakan yaitu Short Pants S2002M407. 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 *Short Pants style S2002M407* dengan total *quantity* 12000 *pieces*, khususnya di *line* 6 memproduksi sebanyak 7.500 *pieces* yang dikerjakan selama 24 hari dengan jumlah operator 29 orang. Dalam proses pengerjaan *Short Pants style S2002M407* terdapat permasalahan pada proses pengerjaannya. Selama melakukan pengamatan proses produksi ditemukan kendala yaitu *tracking* pada *Broken Stitch Overdeck* yang disebabkan oleh 3 faktor yaitu faktor manusia, metode dan mesin. Faktor yang disebabkan oleh manusia terdapat *skill* yang kurang pada operator tersebut dan melakukan pekerjaan yang terburu-buru dan kurang teliti. Sedangkan pada faktor metode kesalahan *handling* pada saat proses penjahitan. Solusi masalah yang disebabkan oleh faktor mesin adalah memberikan settingan pada mesin agar memberikan setikan yang sesuai dengan jenis kain. Kemudian solusi masalah yang disebabkan oleh faktor metode adalah dengan menarik komponen *front body* nya menyesuaikan dengan potongan lengan agar tidak berkerut pada hasilnya.