

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

**Kasus Praktik : Implementasi Pemerataan Beban Kerja Guna  
Meningkatkan *Line balancing Rate* pada *Line 11 Style TX23***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II  
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

**TRI NUR HAYATI**

**NIM. 2103024**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik : Implementasi Pemerataan Beban Kerja Guna  
Meningkatkan *Line balancing Rate* pada *Line 11 Style TX23***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II  
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

**TRI NUR HAYATI**

**NIM. 2103024**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2023**

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

**Kasus Praktik : Implementasi Pemerataan Beban Kerja Guna  
Meningkatkan *Line balancing Rate* pada *Line 11 Style TX23***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II  
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

**TRI NUR HAYATI**

**NIM. 2103024**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

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

**Pembimbing II : Mega Kumala Ratna, S.ST.**

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

**2023**

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

**Kasus Praktik : Implementasi Pemerataan Beban Kerja Guna  
Meningkatkan *Line balancing Rate* pada *Line 11 Style TX23***

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan  
Sebagai Persyaratan Kelulusan Progam Diploma II  
di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

**TRI NUR HAYATI**

**NIM. 2103024**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**Mayesti Kurnianingtias, S.T.,  
M.Sc.**

**Mega Kumala Ratna, S.ST.**

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

**2023**

## LEMBAR PENGESAHAN

### DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH

Ketua Penguji

Tanggal

Rita Istikowati, S. T., M. T.  
NIP. 19800308 200803 2002

Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen

Tanggal

Yulius Sarjono Eddy, S.E., M.M  
NIP. 19591025 198103 1004

Direktur

Tanggal

Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M  
NIP. 19721104 200112 100

## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan praktik kerja lapangan di PT PB yang berlokasi di Desa Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah dengan lancar, yang kemudian dilanjutkan dengan penulisan laporan praktik kerja lapangan ini. Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan salah satu syarat untuk mendapatkan gelar Ahli Muda di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Penulisan laporan praktik kerja lapangan ini merupakan bentuk pertanggungjawaban pelaksanaan praktik kerja lapangan bagi mahasiswa kepada pihak kampus dan pihak industri.

Dalam penulisan laporan maupun pelaksanaan praktik kerja lapangan, penulis mendapatkan bantuan, dukungan, semangat, serta bimbingan dari semua pihak baik bersifat moril maupun materil. Oleh karena itu dalam kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih 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 Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
3. Ibu Mayesti Kurnianingtias, S.T., M.Sc., selaku Dosen Pembimbing 1 dan Ibu Mega Kumala Ratna, S.ST., selaku Dosen Pembimbing 2 yang telah membimbing dalam penyusunan laporan praktik kerja lapangan ini.
4. Seluruh dosen pengajar program studi Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
5. Ibu Agustina Indri, S.Pd, *Human Resoureces Management Green Office* selaku penanggung jawab praktik kerja lapangan di PT PB.
6. Bapak Dedy Rizaldi, *Manufacturing Engineering* selaku instruktur atau mentor praktik kerja lapangan di PT PS2.
7. Para staf dan karyawan di PT PS2 yang telah kooperatif dan sangat membantu selama pengambilan data di lapangan.
8. Orang Tua serta teman-teman yang telah ikut serta mendukung membantu selama proses Praktik Kerja Lapangan (PKL) hingga selesai.

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapatkan balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih terdapat banyak kesalahan dan kekurangan dalam penulisan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan praktik kerja lapangan ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 31 Juli 2023

Tri Nur Hayati  
2103024

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	v
DAFTAR GAMBAR .....	vi
DAFTAR LAMPIRAN .....	vii
RINGKASAN .....	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar belakang Praktik Kerja Lapangan .....	1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan .....	2
1.3 Manfaat Praktik Kerja Lapangan .....	2
1.4 Tujuan Praktik Kerja Lapangan .....	3
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan .....	3
1.6 Kendala Praktik Kerja Lapangan .....	4
1.7 Metode Pengumpulan Data .....	4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan .....	5
2.2 Struktur Organisasi .....	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.2 Uraian Tugas .....	7
2.3 Permodalan dan Pemasaran .....	15
2.3.1 Permodalan .....	16
2.3.2 Pemasaran .....	17
2.4 Ketenagakerjaan.....	17
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	18
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di bagian Produksi.....	19
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	20
2.6 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	22
BAB III BAGIAN PRODUKSI .....	24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....	24
3.1.1 Perencanaan Produksi.....	24
3.1.2 Pengendalian Produksi .....	25
3.2 Produksi .....	27
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	28



3.2.2	Mesin dan Tata Letak .....	29
3.2.3	Proses Produksi.....	31
3.2.4	Sarana Penunjang Produksi .....	31
3.3	Pemeliharaan dan Perbaikan .....	32
3.3.1	Pemeliharaan Mesin .....	32
3.3.2	Perbaikan Mesin .....	33
3.4	Pengendalian Mutu .....	34
3.4.1	Raw Material.....	36
3.4.2	Proses .....	38
3.4.3	Produk .....	39
BAB IV	DISKUSI.....	42
4.1	Latar Belakang .....	42
4.2	Identifikasi Masalah.....	43
4.3	Pembahasan .....	48
BAB V	PENUTUP .....	61
5.1	Kesimpulan .....	61
5.2	Saran .....	61
DAFTAR	PUSTAKA.....	63
LAMPIRAN	.....	65

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Jam kerja PT PS2 .....	2
Tabel 2.1	Daftar pemegang saham PT PB.....	16
Tabel 2.2	Daftar anak perusahaan PT PB.....	17
Tabel 2.3	Data pendidikan karyawan PT PS2 .....	18
Tabel 2.4	Distribusi karyawan PT PS2.....	19
Tabel 3.1	Kebutuhan mesin <i>style</i> TX23 .....	29
Tabel 3.2	Proses produksi seam seal jacket <i>style</i> TX23 .....	30
Tabel 3.3	Check list perawatan mesin harian.....	33
Tabel 3.4	Check list perawatan mesin mingguan.....	33
Tabel 3.5	Check list perawatan mesin setiap 6 bulan. ....	33
Tabel 3.6	Jenis Mesin, Kendala, dan Cara Mengatasi.....	34
Tabel 3.7	Penilaian poin defect metode four point system. ....	36
Tabel 4.1	Waktu proses produksi 1.....	43
Tabel 4.2	<i>Presentase line balancing rate</i> 1 .....	48
Tabel 4.3	Data <i>balancing process cycle time</i> tertinggi LBR 1.....	50
Tabel 4.4	<i>Presentase line balancing rate</i> 2 .....	55
Tabel 4.5	<i>Update balancing</i> LBR 2 dan LBR 3.....	55
Tabel 4.6	<i>Presentase line balancing rate</i> 3 .....	59

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	<i>Buyer</i> PT PB .....	5
Gambar 2.2	Struktur organisasi PT PS2 .....	7
Gambar 3.1	<i>Monitoring board line sewing</i> .....	27
Gambar 3.2	Produksi pakaian di PT PB.....	28
Gambar 4.1	<i>Barchart line balancing rate 1</i> .....	47
Gambar 4.2	<i>Root cause analysis</i> LBR rendah <i>style</i> TX23.....	49
Gambar 4.3	<i>Monitoring output</i> harian <i>style</i> TX23.....	60

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 *Flow process chart* produksi PT PS2

Lampiran 2 *Operation breakdown process style* TX23

## RINGKASAN

Setiap mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, memiliki kewajiban untuk melaksanakan praktik kerja lapangan yang merupakan salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di salah satu entitas anak PT PB yaitu PT PS2 yang beralamat di Dusun Butuh, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Jawa Tengah. Berdasarkan data karyawan yang diberikan oleh HRM PT PS2, perusahaan tersebut memiliki ±2.060 karyawan aktif yang berkerja disana. PT PB adalah perusahaan yang bergerak dalam industri garmen, yang berfokus pada proses pembuatan kain menjadi pakaian jadi. Dalam pelaksanaan proses produksinya PT PB juga memerlukan perencanaan produksi dan pengendalian yang baik, agar proses produksi pada perusahaan dapat berjalan dengan lancar dengan meningkatkan efektifitas, dan efisiensi pada faktor produksi baik mesin maupun tenaga kerja. Untuk memperlancar dalam pelaksanaan produksinya PT PB menggunakan faktor-faktor produksi yang meliputi bahan baku, tenaga kerja, modal dan teknologi tertentu. Sehubungan dengan hal itu, untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi faktor-faktor produksi, PT PB telah mengkoordinir terhadap sumber daya yang dimiliki, baik tenaga kerja, mesin, maupun faktor – faktor lain untuk berperan secara optimal dalam memperlancar proses produksi. Guna memastikan produk yang dihasilkan sudah sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh *buyer*, dalam proses produksi juga terdapat pengendalian mutu dengan tujuan untuk menjaga proses produksi agar tetap berjalan lancar dan kualitas garmen yang diproduksi sesuai dengan standar mutu. Observasi praktik kerja lapangan dilakukan di PT PS2 mengingat pentingnya aliran produksi yang lancar, maka pokok pembahasan yang diambil saat praktik kerja lapangan ini berfokus pada *line balancing* dengan menyeimbangkan setiap lintasan pada produksi *seam seal jacket* di *line 11 style TX23* karena terdapat aliran produksi yang tidak lancar. Setelah diamati lebih lanjut penyebab dari tidak lancarnya aliran produksi *line* tersebut dikarenakan belum meratanya beban kerja pada *line* tersebut sehingga menyebabkan *presentase Line Balacing Rate (LBR)* sebesar 41.2% dan masih jauh dengan target minimum LBR sebesar 70%. Dimana akar permasalahan ini disebabkan oleh faktor manusia yakni beban kerja yang belum merata antar proses produksi. Untuk itu, permasalahan tersebut dapat diselesaikan dengan cara melakukan pemerataan beban kerja antar operator.