

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

**Kasus praktik: Meminimalkan *Change Over Time* (COT) dan *Change Over Process Time* (COPT) pada Waktu Pergantian *Style* dengan Penerapan *System Quick Change Over***

**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:**

**ANDRI NUGROHO**

**NIM. 1803133**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus praktik: Meminimalkan *Change Over Time* (COT) dan *Change Over Process Time* (COPT) pada Waktu Pergantian *Style* dengan Penerapan *System Quick Change Over***

**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:**

**ANDRI NUGROHO**

**NIM. 1803133**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**



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

**2020**

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

**Kasus praktik: Meminimalkan *Change Over Time* (COT) dan *Change Over Process Time* (COPT) pada Waktu Pergantian *Style* dengan Penerapan *System Quick Change Over***

**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:**

**ANDRI NUGROHO**

**NIM. 1803133**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I : Yulius Sarjono Eddy, SE. MM**

**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: Meminimalkan *Change Over Time* (COT) dan *Change Over Process Time* (COPT) pada Waktu Pergantian *Style* dengan Penerapan *System Quick Change Over***

**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:**

**ANDRI NUGROHO**

**NIM. 1803133**

**TEKNIK PEMBUATAN GARMEN**

**Pembimbing I**

**pembimbing II**

**(Yulius Sarjono Eddy, SE, MM) (Abdul Rohman Heryadi, S.ST)**

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

**2020**

**LEMBAR PENGESAHAN**

**DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH**

**Ketua Penguji**

**Tanggal**

**Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.  
NIP. 19591025 198103 1 004**

**Ketua Program Studi  
Teknik Pembuatan Garmen**

**Tanggal**

**Yulius Sarjono Eddy, S.E, M.M.  
NIP. 19591025 198103 1 004**

**Direktur**

**Tanggal**

**Ahmad Wimbo Helvianto, S.E, M.M.  
NIP. 19721104 200112 1 001**

## KATA PENGANTAR

Syukur alhamdulillah segala puji hanya bagi Allah SWT karena hanya rahmat dan hidayah-Nya penulis akhirnya dapat menyelesaikan penyusunan laporan tugas akhir dengan judul “Meminimalkan *change over time* (COT) Dan *change over process time* (COPT) Pada Waktu Pergantian *Style* Dengan Penerapan *System Quick Change Over*”.

Penulis juga memperoleh banyak bantuan dalam penyusunan tugas akhir ini, baik berupa dukungan moral maupun spiritual dari berbagai pihak. Oleh karena itu sudah sepantasnya penulis menyampaikan ucapan terimakasih terhadap :

1. ALLAH S.W.T yang telah memberikan rahmat dan hidayahNYA hingga detik ini
2. Kedua orang tua yang dengan tulus selalu mendoakan, dan memberikan dorongan moril.
3. Kepada yang terspesial untuk istri penulis tercinta Tika Febriyanti, terimakasih atas doa dan dukungannya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
4. Helmy dan Anggra selaku pembimbing selama melakukan praktik kerja lapangan.
5. Ibu Laras selaku asisten manager yang telah memberikan dukungan, sehingga penulis dapat menyelesaikan program perkuliahan di Akademi Komunitas Industri Tekstil Dan produk Tekstil Surakarta.
6. Bapak Yulius Sarjono Eddy, SE, MM selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garment Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta pembimbing dalam penyusunan laporan, sehingga penulis dapat menyelesaikan dengan baik dan benar.
7. Ibu Tina, Pak Andra selaku pembimbing dan koordinator di PT Pan Brothers Tbk.
8. Seluruh Dosen dan Staff Pengajar di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta yang telah memberikan bimbingan dan ilmu pengetahuan kepada mahasiswa.
9. Semua pihak yang telah membantu penulisan laporan PKL

Semoga segala bantuan yang telah diberikan mendapat balasan yang lebih dari Allah SWT. Penulis menyadari bahwa masih banyak kesalahan dan kekurangan

dalam penyusunan laporan ini, kritik dan saran yang membangun sangat penulis perlukan. Semoga laporan tugas akhir ini dapat bermanfaat.

Surakarta, 1 Juli 2020

Andri nugroho

1803133

## 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  |
| 1.3 Metode Pengumpulan Data .....                                 | 2  |
| 1.4 Waktu dan tempat pelaksanaan .....                            | 2  |
| BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN .....                               | 3  |
| 2.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan .....                         | 3  |
| 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....                          | 6  |
| 2.2.1 Struktur Organisasi Top Excecutive PT PAN BROTHERS TBK..... | 7  |
| 2.2.2 Bentuk Struktur Organisasi .....                            | 8  |
| 2.2.3 Uraian Tugas .....  | 8  |
| 2.3 Permodalan dan Pemasaran .....                                | 14 |
| 2.4 Ketenagakerjaan.....  | 15 |
| 2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....                         | 16 |
| 2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja ( <i>Shift dan nonshift</i> ) ..... | 17 |
| 2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....            | 18 |
| 2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....              | 20 |
| BAB III BAGIAN PRODUKSI.....                                      | 23 |
| 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi .....                   | 23 |
| 3.1.1 Perencanaan Produksi .....                                  | 23 |
| 3.1.2 Pengendalian Produksi.....                                  | 26 |
| 3.2 Manufactur Exercise Development .....                         | 26 |
| 3.2.1 Sistem change over lama ( <i>traditional way</i> ).....     | 27 |
| 3.2.2 <i>System Quick Change Over</i> .....                       | 29 |
| 3.2.3 Flow chart quick change over .....                          | 29 |
| 3.2.4 Improvement Quick Changeover.....                           | 32 |



|                      |                            |    |
|----------------------|----------------------------|----|
| 3.3                  | Pengendalian Mutu .....    | 40 |
| 3.3.1                | <i>Raw Material</i> .....  | 40 |
| 3.2.2                | Proses .....               | 41 |
| 3.2.3                | Produk .....               | 41 |
| BAB IV DISKUSI ..... |                            | 43 |
| 4.1                  | Latar Belakang.....        | 43 |
| 4.2                  | Identifikasi Masalah ..... | 44 |
| 4.3                  | Pembahasan.....            | 44 |
| BAB V PENUTUP .....  |                            | 47 |
| 5.1                  | Kesimpulan.....            | 47 |
| 5.2                  | Saran.....                 | 47 |
| DAFTAR PUSTAKA ..... |                            | 48 |

## DAFTAR TABEL

|  |    |
|--|----|
| TABEL 2.1 PEMEGANG SAHAM PT PAN BROTHERS Tbk.....                        | 14 |
| TABEL 2.2 DATA KEUANGAN PT PAN BROTHERS Tbk.....                         | 15 |
| TABEL 2.3 ANAK USAHA TERALIFIASI PT PAN BROTHES .....                    | 15 |
| TABEL 2.4 JUMLAH DAN TINGKAT PENDIDIKAN KARYAWAN PT PAN BROTHERS Tbk ... | 16 |
| TABEL 2.5 DISTRIBUSI TENAGA KERJA .....                                  | 17 |
| TABEL 4.1 TABEL MASALAH SAAT PROSES PERGANTIAN <i>STYLE</i> .....        | 44 |

## DAFTAR GAMBAR

|   |    |
|---|----|
| GAMBAR 2.1 LOGO PT PAN BROTHERS TBK .....                               | 5  |
| GAMBAR 2.2 STRUKTUR ORGANISASI TOP EXCECUTIVE PT PAN BROTHERS TBK ..... | 7  |
| GAMBAR 2.3 STRUKTUR ORGANISASI PT PAN 9 .....                           | 8  |
| GAMBAR 3.1 FLOW CHART PRODUKSI GARMENT.....                             | 23 |
| GAMBAR 3.2 ALUR CHANGE OVER CARA LAMA .....                             | 27 |
| GAMBAR 3.3 FLOW CHART QUICK CHANGE OVER .....                           | 29 |
| GAMBAR 3.4 FORN REVIEW GARMENT .....                                    | 32 |
| GAMBAR 3.5 FORM BALANCING WORKSHEET .....                               | 33 |
| GAMBAR 3.6 FORM ALLOCATION MAN POWER .....                              | 35 |
| GAMBAR 3.7 FORM PERSIAPAN MESIN .....                                   | 36 |
| GAMBAR 3.8 FORM TOOLING .....   | 37 |
| GAMBAR 3.9 CO RECORD SHEET .....  | 38 |
| GAMBAR 3.10 RUMP UP SHEET .....   | 39 |
| GAMBAR 4.1 FISH BONE MASALAH CHANGE OVER .....                          | 44 |

## 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 di kelas maupun ilmu praktik di *workshop*. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PAN 9 PT Pan Brothers Tbk yang beralamat di Desa Butuh RT 01/01 Kec. Mojosongo Kab. Boyolali. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan selama kurang lebih tiga minggu, dimulai dari tanggal 15 juni 2020 sampai dengan tanggal 6 juli 2020. Produk garmen yang sering di produksi oleh PAN 9 adalah *polo shirt, T-shirt, short pants, long pants, normal jacket, padding jacket, thermoball jacket, revisable jacket*. Saat praktek kerja lapangan (PKL) mahasiswa 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 praktek kerja lapangan adalah Meminimalkan *change over time* (COT) dan *change over process time* (COPT) pada waktu pergantian *style* dengan penerapan *system quick change over*. Dengan metode lama (*traditional way*) saat *proses change over* memerlukan waktu yang sangat lama, sehingga membuat line tidak menghasilkan *output* (*zero output*) dan efisiensi menjadi turun drastis. Maka dari itu diperlukan suatu metode baru, agar saat proses *change over* berlangsung line tidak mati/ tetap menghasilkan *output* serta efisiensi tidak menurun drastis. *Quick change over* adalah teknik untuk mengurangi jumlah waktu dalam perubah dari satu tipe ke tipe yang lainnya. COT adalah waktu yang di ambil dari output terakhir *style* lama ke *output* pertama *style* baru. COPT adalah waktu yang di ambil dari proses pertama *style* baru sampai *output* pertama *style* baru. Pada *quick change over* garmen harus di kategorikan menjadi 4 kriteria yaitu : kain, produk, *style*, dan warna. Keuntungan *quick change over* dari *change over* model lama adalah :

1. pada *quick change over* menggunakan papan *monitoring* sebagai alat mengontrol *input* dan *output* sehingga dapat diketahui kapan line tersebut melakukan CO.
2. *Quick change over* akan mencatat mengenai proses persiapan *change over* dan menyiapkan semua kebutuhan untuk *style* tersebut, sehingga pergantian *style* tersebut berjalan lancar dan dapat terdokumentasi sehingga dapat di gunakan kembali saat ada repeat *style*.