RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang wajib ditempuh oleh mahasiswa AK-Tekstil Solo. Kegiatan ini sebagai persyaratan dalam menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) pada semester empat. Pelaksanaan praktik kerja lapangan bertempat di PT PB khususnya di departemen *merchandising development* yang beralamat di Desa Butuh RT 01/RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali, Provinsi Jawa Tengah. PT PB merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen yang produksi utamanya terdiri dari beberapa pakaian dan variannya. PT PB didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten. Di PT PB sendiri keseluruhan jumlah tenaga kerja sebanyak 19.879 karyawan yang dibagi berdasarkan jenis kelamin, tingkat pendidikan, dan jabatan. Alur proses produksi *sample* dimulai dari penerimaan *order buyer, merchandising, sample, warehouse, cutting, sewing, packing, finished goods dan shipping*. Salah satu produk yang dibuat yakni *sample short pants* khususnya *style S25**M* yang berjumlah 8 *pcs*. Tahapan proses produksi *sample* dimulai *fitting sample, Consept Review (CR 1) atau P1 sample, Consept Review (CR 2) atau P2 sample, salesman sample (SMS), sealing sample, size set sample, dan buy ready*. Selama melakukan praktik kerja lapangan di departemen *merchandising (MD) development* terdapat *case* yaitu kesalahan dalam pembuatan *Bill of Material* (*BOM*) di sistem. Pada saat material *inhouse* ditemukan perbedaan kedatangan material dengan *Bill of Material* (*BOM*) & *Techpack* (*TP*). Setelah dianalisis lebih lanjut bahwa adanya kesalahan pada pembuatan *BOM* yang tidak sesuai berdasarkan TP. Kesalahan pembuatan *BOM* disebabkan oleh proses *menginput item* material yang salah di sistem. Akibat dari hal ini akan berpengaruh ke proses produksi menjadi terhambat dan keterlambatan dalam pengiriman *sample*, yang seharusnya sudah mulai produksi dan *sample* tersebut akan dikirim sesuai dengan *timeline* yang ditentukan oleh *buyer*. Terdapat 3 faktor penyebab terjadinya kesalahan dalam pembuatan BOM di sistem pada *short pants style* S25**M yaitu faktor manusia, mesin, dan metode. Faktor yang disebabkan oleh manusia adalah karyawan tidak melakukan *double cross checking*. Faktor yang disebabkan oleh mesin adalah sistem origo terjadi kendala atau *error*. Faktor yang disebabkan oleh metode adalah sistem yang digunakan tidak bisa menyimpan data secara otomatis. Setelah dianalisis lebih lanjut dapat disimpulkan bahwa faktor penyebab yang paling dominan yang menyebabkan masalah pada *style* S25**M, terjadi dikarenakan faktor manusia. Hal itu dikarenakan karyawan *MD* tidak melakukan *double cross checking* sebelum *upload* BOM, karyawan *MD* menyalin *item* material yang salah, dan karyawan *MD* tidak *follow up* terhadap *update-an* material sehingga terjadi kesalahan dalam pembuatan *BOM*. Penyelesaian yang dapat diambil untuk menyelesaikan permasalahan tersebut yaitu dengan membuat jadwal rutin untuk *daily checklist*, memberikan *training* pentingnya keakuratan data, dan sikap ketelitian saat bekerja, serta mengatur jadwal pertemuan *meeting* antara *MD* dan *buyer* untuk membahas adanya pembaruan material.