RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) adalah institusi pendidikan tinggi vokasi yang diawasi oleh Kementerian Perindustrian. AK-Tekstil Solo menggunakan sistem ganda untuk menerapkan model pendidikan. Konsep pembelajaran ini adalah bahwa pembelajaran dilakukan setengahnya di kampus dan setengahnya di industri. Mahasiswa terlebih dahulu memperoleh pengetahuan teoritis sebelum melakukan praktik kerja industri. Tujuan praktik kerja lapangan ini adalah untuk memberi mahasiswa keterampilan, pengetahuan, dan pengalaman yang diperlukan untuk memasuki dunia kerja yang sebenarnya. Waktu pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan Tahun Akademik 2023/2024 dilakukan pada 15 April 2024 – 30 Mei 2024. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilaksanakan pada industri yang sudah ditentukan oleh kampus. PT Liebra Permana adalah salah satu perusahaan terbesar dalam bidang brassiere atau pakaian dalam wanita yang berskala internasional. Pada tahun 1992 dibangun pabrik pertama PT Liebra Permana yang beralamat di kawasan industri Gunung Putri, Bogor. Kemudian dibangunlah pabrik yang bercabang di Bawen, Semarang pada tahun 2007 dan di Nambangan, Wonogiri pada tahun 2014. Jenis produk yang dihasilkan oleh PT Liebra Permana Wonogiri adalah produk *underwear seperti bra, panty, camisol, dan body suit*. *Style* yang menjadi objek penelitian pada kasus ini merupakan *style* X2X*** dengan pesanan sejumlah 12.432 pcs terbagi menjadi dua macam warna yaitu *smart blue* dan *pink lemonade.* Dalam *style* ini terdapat beberapa macam *size*, mulai dari XS (768 pcs), S (1.392 pcs), M (2.976 pcs). L (2.880 pcs), XL (2.448 pcs), XXL (1.968 pcs). PT Liebra Permana Wonogiri memiliki banyak department, salah satunya adalah *Finish Good Warehouse* atau biasa dikenal gudang barang jadi. Gudang memainkan peran penting dalam memperlancar aliran barang mulai dari produsen ke distributor, lalu ke pembeli. Berdasarkan kuesioner yang telah disebar ke 6 responden, poin rata-rata *waste* terbanyak dihasilkan dari *waiting* sebanyak 3,6 poin. Dalam menentukan jenis *waste* yang terjadi dalam *style* X2X*** diperlukan adanya pengamatan terhadap waktu yang dibutuhkan oleh *packer* dalam melakukan proses *packing* sebanyak empat kali repetisi. Hasil yang didapat pada *line* C05 adalah 956.2 detik, 1163 detik, 350,2 detik, dan 478,1 detik. Pada *line* C06 total waktu yang dibutuhkan dalam satu siklus waktu adalah 507.8 detik, 541 detik, 544 detik, dan 540.6 detik. Pada *line* C10 total waktu yang dihasilkan untuk satu siklus adalah 406.8 detik, 781.7 detik, 302.4 detik, dan 357.9 detik. *Waste* terbanyak dari siklus waktu yang telah dicatat adalah *waiting* bersumber dari kekosongan barang di QC *End Line* dan divisi aksesoris. Data tersebut kemudian dikelompokkan menjadi VA sebanyak 63,53%, disusul dengan NVA sebanyak 28,25%, kemudian pada urutan terakhir ada NNVA dengan presentase 8,22%. Dari pengelompokkan jenis aktivitas yang didapat, kemudian dihitunglah pengelompokkan tahap kegiatan. *Operation* (O) dengan total presentase 54,55%, *transportation* (T) 2,97%, *Inspection* (I) 14,23%, *Delay* (D) 28,25%, dan *Storage* (S) 0%. Dari hasil data yang didapat kesimpulan bahwa terjadinya *waste* pada bagian *packing* ada banyak faktor, di antaranya karena terhambatnya alur pendistribusian aksesoris dan output dari *line* tidak maksimal sehingga menyebabkan terjadinya *waste waiting* pada *packing*. Penanganan dari *waste waiting* yang terjadi bisa dilakukan *balancing* proses dengan cara operator yang tidak ada pekerjaan, dialihkan membantu ke operator yang sedang ada tumpukan dan membuat SOP untuk mencegah keterlambatan *order*.