RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan pembelajaran yang bertujuan memberikan pengalaman kerja secara langsung kepada mahasiswa dalam memahami penerapan sistem industri. PKL dilaksanakan di PT PB Tbk dengan fokus kegiatan pada Factory Sample Room dan Departemen *Production Planning and Inventory Control* (PPIC). Laporan ini membahas analisis Ketidaktercapaian target produksi terhadap *output* aktual dalam perencanaan PPIC untuk pencapaian *delivery* pada *style* F2XXXM1X7V. Metode pengumpulan data dilakukan melalui observasi langsung terhadap proses produksi serta wawancara dengan pihak terkait untuk memperoleh informasi mengenai sistem perencanaan dan pengendalian produksi. PT PB Tbk merupakan perusahaan industri garmen yang memproduksi pakaian jadi dengan orientasi pasar internasional. Dalam proses produksi, Departemen PPIC memiliki peran penting dalam menyusun rencana produksi melalui *Master Production Schedule* (MPS), mengatur kebutuhan sumber daya, serta melakukan monitoring terhadap pencapaian produksi. Berdasarkan hasil pengamatan pada proses produksi *style* F2XXXM1X7V, ditemukan adanya Ketidaktercapaian antara target produksi yang telah ditetapkan dengan *output* aktual yang dihasilkan. Kondisi tersebut menunjukkan perlunya analisis terhadap faktor yang menyebabkan target produksi belum tercapai. Analisis permasalahan dilakukan menggunakan pohon logika solusi dengan mengidentifikasi tiga faktor utama, yaitu faktor operator, proses produksi, dan kualitas. Faktor operator dipengaruhi oleh proses adaptasi terhadap *style* baru serta kebutuhan penyesuaian jumlah tenaga kerja. Faktor proses produksi dipengaruhi oleh adanya beberapa proses dengan *cycle time* yang melebihi *takt time* sehingga menyebabkan ketidakseimbangan beban kerja. Faktor kualitas dipengaruhi oleh adanya *defect* yang menyebabkan proses perbaikan (*rework*) dan mengurangi waktu efektif produksi. Berdasarkan hasil analisis, dilakukan penyesuaian sumber daya produksi melalui perhitungan kebutuhan operator menggunakan target produksi harian sebesar 277 pcs/hari, *Actual* SMV Assembly sebesar 101,98 menit, efisiensi PPIC sebesar 75%, dan waktu kerja 8 jam. Hasil perhitungan menunjukkan kebutuhan operator sebesar 79 orang yang kemudian disesuaikan menjadi 80 operator oleh PPIC. Selain itu, dilakukan penyesuaian jam kerja berdasarkan kondisi produksi aktual dan catatan lembur untuk mendukung pencapaian target produksi.
Hasil evaluasi menunjukkan bahwa penyesuaian jumlah operator dan jam kerja mampu meningkatkan kemampuan produksi line, ditunjukkan dengan peningkatan *output* aktual hingga mencapai 281 pcs pada kondisi 80 operator dengan waktu kerja 10 jam. Pencapaian target produksi tetap dipengaruhi oleh kestabilan proses, keseimbangan beban kerja, dan pengendalian kualitas selama proses produksi berlangsung.

Kata Kunci: PPIC, target produksi, *output* aktual, produktivitas, *man-hour*, *sewing*.