

RINGKASAN

Laporan ini membahas pelaksanaan PKL mahasiswa TPG AK-Tekstil Surakarta di PT Sari Warna Asli, Surakarta, pada 20 Februari–16 Mei 2025. Kegiatan bertujuan memahami alur produksi, mengidentifikasi masalah, dan mencari solusi *bottleneck* pada *Style WWTS 23412* di *line E3*. Pengamatan dilakukan selama 30 menit pada satu operator dengan metode *time study*. Laporan terdiri dari lima bab, meliputi latar belakang, profil perusahaan, proses produksi, pembahasan *bottleneck*, serta kesimpulan dan saran. PT Sari Warna Asli adalah perusahaan tekstil yang berdiri sejak 1977 dan bergerak di bidang benang, kain, dan garmen. Perusahaan ini menerapkan sistem pemasaran B2B dan memiliki struktur organisasi yang terdiri dari divisi *office* dan produksi. Karyawan berjumlah 1.767 orang dengan berbagai jenjang pendidikan. Pengelolaan SDM mencakup pelatihan, evaluasi, dan sistem pengupahan sesuai regulasi. Fasilitas yang disediakan meliputi poliklinik, mushola, dan kantin. Bagian PPIC mengatur jadwal dan kebutuhan produksi berdasarkan *Work Order*. *Style WWTS 23412* diproduksi di *line E3* dengan target 576 pcs/hari, melibatkan 28 operator dan 26 mesin. Proses produksi meliputi pengecekan bahan, sewing, trimming, dan QC. Pemeliharaan mesin dilakukan secara rutin, dan pengendalian mutu diterapkan dari bahan baku hingga produk akhir. Pada proses produksi *style WWTS 23412* di PT Sari Warna Asli, ditemukan masalah *bottleneck* yang menyebabkan ketidakseimbangan pada *line* produksi. Berdasarkan hasil *time study*, proses pasang lapisan tangan memiliki kapasitas paling rendah dibanding proses lainnya, yakni hanya 16 pcs per 30 menit. Hal ini menyebabkan antrian pada proses berikutnya dan menurunkan efisiensi *line* secara keseluruhan. Analisis penyebab *bottleneck* dilakukan menggunakan diagram *fishbone* yang mengidentifikasi dua faktor utama, yaitu metode kerja dan operator. Dari sisi metode, proses ini cukup kompleks, memakan waktu lama, dan idealnya ditangani oleh dua orang, namun dikerjakan oleh satu operator tanpa pembatas mesin yang memadai. Sementara dari sisi operator, ditemukan kurangnya perhatian terhadap gangguan teknis seperti benang putus yang sering diabaikan sehingga menimbulkan *downtime*. Untuk mengatasi masalah ini, disarankan penambahan operator dari *line* lain yang mengerjakan *style* serupa, pemasangan pembatas pada mesin, serta pemberian instruksi kepada operator agar lebih sigap terhadap kendala teknis dan segera melapor kepada mekanik jika diperlukan.

