

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan di PT Eco Smart Garment Indonesia bertujuan untuk menghubungkan pembelajaran kampus dengan dunia kerja nyata. Mahasiswa diwajibkan menjalani praktik kerja lapangan untuk memperkuat keterampilan vokasi sesuai dengan kebutuhan industri tekstil dan produk tekstil. PT Eco Smart Garment Indonesia Klego adalah anak perusahaan dari PT Pan Brothers Tbk, didirikan tahun 2015 dan berorientasi ekspor. Produk utama meliputi pakaian jadi seperti celana, jaket. PPIC adalah suatu departemen dalam suatu perusahaan garmen yang bertanggung jawab untuk merencanakan, menjadwalkan, dan mengendalikan proses produksi serta mengatur kebutuhan dan pengendalian bahan baku dan barang jadi. PPIC juga bertugas merancang jadwal produksi, menghitung kebutuhan bahan baku, serta memastikan ketersediaan material dan kualitas material. Sebelum jalannya produksi PPIC juga bertugas mengadakan PPM dengan departemen yang lain. Proses produksi meliputi pembuatan celana panjang dan pendek, jaket, dll. Rata-rata satu line menghasilkan 250 pcs/hari. Proses dimulai dari pengecekan kain, pemotongan, penjahitan, *quality control* (QC), penyetrikaan, hingga *packing* dan pengiriman. Perawatan Mesin melibatkan *preventive*, *breakdown*, dan *periodic maintenance* untuk menjaga performa mesin produksi. Pengendalian Mutu Terdiri dari pengendalian bahan baku (raw material), selama proses produksi, dan produk akhir dengan sistem QC berlapis-lapis. Selama pelaksanaan PKL di departemen PPIC penulis menemukan masalah yaitu, keterlambatan penginputan data material. Masalah ini berdampak langsung terhadap efektivitas proses produksi dan koordinasi antar departemen. Metode penyelesaiannya dengan menggunakan diagram *fishbone*. Keterlambatan input data di departemen PPIC menyebabkan informasi tidak akurat, berdampak pada keterlambatan produksi, tidak tercapainya target pengiriman, dan buruknya koordinasi antar departemen. Dengan menggunakan metode penyelesaian diagram *fishbone* terdapat tiga faktor yang mempengaruhi yaitu, faktor man penyebabnya karyawan tidak fokus, karyawan tidak terampil, faktor method penyebabnya tidak ada SOP waktu penginputan data, faktor machine computer yang digunakan sering trouble, computer yang digunakan kurang update. Dari ketiga faktor tersebut, faktor yang paling menghambat pada proses penginputan data adalah tidak adanya SOP waktu penginputan data, yang menyebabkan proses penginputan data atau proses bekerja tidak terstruktur dan tidak konsisten. Dengan masalah atau penyebab terjadinya keterlambatan penginputan data solusi yang dapat disarankan yaitu, penyusunan dan penerapan SOP, melakukan sosialisasi dan pelatihan rutin, mengevaluasi secara berkala, melakukan perbaikan infrastruktur kerja. Dengan adanya diterapkan solusi tersebut diharapkan masalah keterlambatan penginputan data dapat diminimalisir sehingga proses produksi dan pengendalian material dapat berjalan dengan baik.

