

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di Pabrik *Cambric* Gabungan Koperasi Batik Indonesia Medari (PC GKBI Medari). PC GKBI Medari adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil, yang memproduksi kain berbahan baku 100% *cotton* dan 100% rayon. PKL berlangsung dari tanggal 20 Februari 2025 sampai dengan 17 Mei 2025 pada bagian *weaving shuttle loom*. Pada bagian *weaving shuttle loom* memproduksi kain yang sudah melewati proses order kain mulai dari *Research and Development* (R&D) dan *Production Planning and Inventory Control* (PPIC). Proses selanjutnya setelah melewati proses produksi, kain akan memasuki tahap *inspecting* untuk menentukan *grade* kain. Penelitian merujuk pada perbandingan biaya suku cadang sistem *handle* dan sistem tombol mesin *Shuttle* Toyoda Gh-08. Tujuan laporan PKL untuk menganalisis perbedaan biaya suku cadang mesin sistem *handle* dan sistem tombol, dengan menggunakan metode diagram batang, sehingga menjadi lebih efektif untuk mengetahui perbedaan biaya dari kedua sistem pengoperasian mesin. Data yang dianalisis yaitu, biaya pemakaian dan perawatan mesin sistem *handle* dan sistem tombol, persentase penghematan biaya pemakaian dan perawatan mesin sistem *handle* dan sistem tombol serta efisiensi kedua sistem pengoperasian mesin. Berdasarkan data total biaya pemakaian suku cadang mesin sistem *handle* selama tiga bulan sebesar Rp 39.643.744, sedangkan mesin sistem tombol selama tiga bulan sebesar Rp 21.219.353. Selisih biaya pemakaian suku cadang mesin sistem *handle* dan sistem tombol selama tiga bulan sebesar Rp 18.424.391. Biaya perawatan sistem pengoperasian mesin sistem *handle* dalam satu tahun sebesar Rp 6.764.312, sedangkan biaya perawatan sistem pengoperasian mesin sistem tombol dalam satu tahun sebesar Rp 995.153. Selisih biaya perawatan mesin sistem *handle* dan sistem tombol sebesar Rp 5.769.159. Persentase penghematan biaya pemakaian mencapai 46,47% dan persentase penghematan biaya perawatan suku cadang mencapai 85,28%. Hasil *grand total* efisiensi mesin produksi selama tiga bulan menunjukkan bahwa mesin sistem tombol unggul dari mesin sistem *handle* dengan selisih 5,17%. Data menunjukkan bahwa sistem pengoperasian dengan tombol lebih efektif dibandingkan dengan sistem pengoperasian dengan *handle* karena menghemat biaya pemakaian dan perawatan suku cadang serta hasil efisiensi mesin lebih baik.