

## RINGKASAN

PT Dragon Forever merupakan salah satu anak perusahaan dari RSI (*Reliable Source Industrial*) Group, yang didirikan pada tanggal 22 November 2012 dengan 100% Penanaman Modal Asing (PMA). PT Dragon Forever beralamat di jalan Belitung Blok D35/36 Kawasan Berikat Nusantara (KBN) RT.002/RW.003 Kelurahan Sukapura, Kecamatan Cilincing, Jakarta Utara. Luas Wilayah yang dimiliki seluas 18.979,2 m<sup>2</sup>, 12.611,20 m<sup>2</sup> RSK-1 dan 6.368 m<sup>2</sup> RSK-2. Bentuk struktur organisasi berbentuk garis dan staf. Jumlah produksi yang telah dihasilkan dari bulan Februari sampai April 2016 sebanyak 1.115.989 *pieces*.

Produk yang dihasilkan merupakan pakaian olahraga. Produk tersebut dikirimkan ke berbagai negara di benua Asia, Amerika, Eropa, Afrika, dan Australia. PT Dragon forever memiliki 35 *line sewing* dengan jumlah mesin produksi (penjahitan) sebanyak 2.221 unit, mesin produksi (non-penjahitan) 59 unit, dan mesin non produksi sebanyak 142 unit. Jumlah tenaga kerja yang dimiliki sampai bulan April 2016 sebanyak 2005 karyawan. Sarana penunjang produksi terdiri dari tenaga listrik yang berasal dari PLN (Perusahaan Listrik Negara) sebesar 830 kVA. Perusahaan ini memiliki 4 unit ketel uap (*boiler*) dengan kapasitas uap *boiler* adalah 500 Kg, sedangkan sarana penunjang produksi lainnya, yaitu *air compressor*, laboratorium, dan pergudangan.

Tinjauan khusus pada laporan praktik kerja lapangan ini membahas mengenai analisis terhadap penumpukan kain relaksasi di gudang bahan baku/kain. Proses relaksasi merupakan proses membuka gulungan kain agar kain kembali ke dimensi idealnya. Tujuan dari proses relaksasi yaitu untuk mengurangi susut kain. Standar nilai susut kain di PT Dragon Forever  $\pm 3\%$ . Proses relaksasi dilakukan untuk semua jenis kain selama 48 jam. Jumlah penumpukan kain relaksasi pada *warehouse system* sebanyak 89.826,2 *yard*. Penyebab utama terjadinya penumpukan kain relaksasi yaitu jumlah permintaan kain dari bagian pemotongan berubah-ubah. Cara penanggulangan masalah tersebut dengan melakukan rol ulang, melaksanakan perencanaan relaksasi setelah perencanaan potong turun, dan merelaksasi kain disesuaikan dengan permintaan dari bagian pemotongan. Setelah dilakukan perbaikan tersebut, jumlah penumpukan kain dapat berkurang sebanyak 28,74% dari 89.826,2 *yard* menjadi 64.013,1 *yard*.