

**LAPORAN KERJA PRAKTEK  
DI PT. ETHICA MEGAH MADANI  
KOTA BANDUNG**

**PERENCANAAN KAPASITAS PERCETAKAN  
ETHICA GROUP**



**NASYWA HANIFA MUTMAINAH  
18106052**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS REKAYASA INDUSTRI DAN DESAIN  
INSTITUT TEKNOLOGI TELKOM PURWOKERTO  
2021**

**LAPORAN KERJA PRAKTEK  
DI PT. ETHICA MEGAH MADANI  
KOTA BANDUNG**

**PERENCANAAN KAPASITAS PERCETAKAN  
ETHICA GROUP**

**Dipersiapkan dan disusun oleh:**

**NASYWA HANIFA MUTMAINAH  
18106052**

Telah dipresentasikan pada 13 Oktober 2021

Mengetahui,

Pembimbing Lapangan



(Geral Pratama Semiawan, S.T.)  
NIK: 20210205

Dosen Pembimbing KP



(Halim Qista Karima, S.T., M.Sc)  
NIDN: 01029601

Mengesahkan,  
Ketua Program Studi



(Achmad Zaki Yamani, S.T.,M.T)  
NIDN: 0613118701

## SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTEK



Surat Keterangan Selesai Survey/Magang/PKL  
385/SKT-EthicaMegahMadani/HR/OPS/IX/2021

Yang bertandatangan di bawah ini :

Nama : Arif Rosmana

NIP : 1438303

Jabatan : Direktur

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Nasywa Hanifa Mutmainah

NPM : 18106052

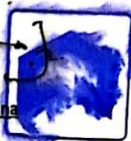
Program Studi : S1 – Teknik Industri

Bahwa nama yang tersebut di atas telah melakukan aktivitas magang/PKL di perusahaan kami PT.Ethica Megah Madani selama 1 (satu) bulan terhitung dari tanggal 05 Agustus 2021 sampai dengan 10 September 2021.

Saudari Nasywa Hanifa Mutmainah telah melaksanakan tugas dan tanggung jawab dengan baik selama magang kerja di perusahaan kami. Yang bersangkutan mengikuti kegiatan administrasi yang berlangsung di perusahaan kami.

Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Bandung, 10 September 2021  
PT Ethica Megah Madani

  
Arif Rosmana  
Direktur  
PT Ethica Megah Madani

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillahirabbil'alamiin, segala puji kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah-Nya. Penulis sangat bersyukur atas limpahan nikmat kesehatan, fisik maupun akal sehingga dapat menyelesaikan Kerja Praktek pada PT. Ethica Megah Madani. Dengan selesainya masa Kerja Praktek, maka dari itu penulis dapat menyelesaikan laporan Kerja Praktik dengan judul Perencanaan Kapasitas Percetakan Ethica Group Sebagai salah satu syarat kelulusan pada mata kuliah Kerja Praktek di Program Studi Teknik Industri Fakultas Rekayasa Industri dan Desain Institut Teknologi Telkom Purwokerto.

Penulis mendapatkan banyak sekali pengalaman dan juga pengetahuan baru mengenai lingkungan kerja nyata yang didapatkan ketika melaksanakan kegiatan Kerja Praktek. Begitu juga didalam penyusunan laporan Kerja Praktek ini, banyak sekali halangan dan kesulitan dalam penyusunan. Berkat banyak pihak yang telah membantu dalam kegiatan serta penulisan, maka penulis mengucapkan banyak terimakasih kepada pihak-pihak terkait yang telah membantu penulis dalam melaksanakan Kerja Praktek pada PT. Ethica Megah Madani dan pada proses penulisan laporan Kerja Praktek ini. Adapun ucapan terima kasih penulis ditujukan kepada:

1. Kedua orang tua beserta keluarga yang telah memberikan dukungan moral maupun material sehingga penulis dapat menyelesaikan kegiatan kerja praktek dengan lancar.
2. Bapak Muhammad Fajar Siqid, S.T., M.T selaku Dekan Fakultas Rekayasa Industri dan Desain Institut Teknologi Telkom Purwokerto.
3. Bapak Achmad Zaki Yamani, S.T., M.T selaku ketua Program Studi Teknik Industri Institut Teknologi Telkom Purwokerto.
4. Bapak Halim Qista Karima, S.T., M.Sc. selaku pembimbing internal
5. Pihak PT. Ethica Megah Madani yang telah memberikan penulis kesempatan sehingga penulis mendapatkan pengalaman serta ilmu pengetahuan baru terkait

dunia kerja nyata dan ilmu pengetahuan mendalam tentang ilmu teori yang telah diajarkan di perkuliahan.

6. Kang Geral Pratama Semiawan, S.T. Selaku pembimbing eksternal yang telah sabar dan berbaik hati membagikan ilmu yang bermanfaat kepada penulis.

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN .....	i
SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTEK .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
DAFTAR PADANAN KATA .....	ix
BAB I .....	1
PENDAHULUAN .....	1
1.1    Latar Belakang .....	1
1.2    Tujuan Kerja Praktek.....	2
1.3    Batasan Kerja Prakek .....	3
1.4    Manfaat Kerja Prakek.....	3
BAB II.....	4
PROFIL PERUSAHAAN.....	4
2.1    Gambaran Umum Perusahaan .....	4
2.2    PT. Ethica Megah Madani.....	5
2.2.1 Lokasi.....	5
2.2.2 Struktur Organisasi .....	6
2.3    Visi Misi dan Nilai perusahaan .....	6
2.3.1    Visi .....	6

2.3.2	Misi .....	6
2.3.3	Nilai-nilai perusahaan .....	6
2.4	Bisnis Proses perusahaan.....	7
2.5	Produk yang Dihasilkan Perusahaan .....	9
BAB III .....		13
TUGAS KHUSUS .....		13
3.1	Ruang Lingkup Permasalahan.....	13
3.2	Landasan Teori .....	14
3.2.2	Peta Proses Operasi .....	15
3.3	Metode Kerja Praktek.....	16
3.4	Hasil dan Pembahasan .....	16
BAB IV .....		24
PENUTUP.....		24
4.1	Kesimpulan.....	24
4.2	Saran.....	25
DAFTAR PUSTAKA .....		26
LAMPIRAN.....		A-1

**DAFTAR TABEL**

Tabel 3. 1 Data Permintaan Produk Jenis Mika 2 Layer.....	17
Tabel 3. 2 Data Permintaan Produk Jenis Plastik Ohya 1 Layer .....	17
Tabel 3. 3 Data Permintaan Produk Jenis Plastik Seply 1 Layer .....	17
Tabel 3. 4 Master plan Schedule .....	19
Tabel 3. 5 Kapasitas mesin .....	20
Tabel 3. 6 Rough Cut Capacity Planning.....	20
Tabel 3. 7 Hasil Penambahan kapasitas .....	22



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Logo Perusahaan .....	4
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi.....	6
Gambar 2. 3 Produk Merek Ethica Tunik .....	9
Gambar 2. 4 Produk Merek Ethica Gamis .....	9
Gambar 2. 5 Produk Merek Kahfi Dewasa .....	10
Gambar 2. 6 Produk Merek Kahfi Kids .....	10
Gambar 2. 7 Produk Merek Kagumi Dewasa .....	11
Gambar 2. 8 Produk Merek Kagumi Kids .....	11
Gambar 2. 9 Produk Merek Seply Gamis .....	12
Gambar 2. 10 Produk merek Seply Tunik.....	12
Gambar 3. 1 Peta Proses Operasi .....	18
Gambar 3. 2 Grafik Rough Cut Capacity Planning .....	21
Gambar 3. 3 Grafik Setelah penambahan Kapasitas.....	23

## DAFTAR PADANAN KATA

- Packaging* : Pembungkus yang digunakan untuk melindungi barang dagangan, hasil produksi, dan sebagainya
- Store* : Bentuk dari kata benda dalam Bahasa Inggris yang berarti sebuah toko dengan sifat lebih luas dan besar. *Store* juga digunakan untuk penyimpanan barang.
- Re-branding* : Strategi pemasaran di mana nama baru, istilah, simbol, desain, konsep atau kombinasi daripadanya dibuat untuk merek mapan dengan maksud untuk mengembangkan identitas baru yang dibedakan dalam pemangku kepentingan lainnya.
- Reseller* : Penjual yang memasarkan dan menjualkan barang milik penjual lain. Sistem yang diterapkan *reseller* dalam ilmu manajemen termasuk sebagai strategi distribusi tidak langsung (*indirect*). Distribusi tak langsung memiliki pengertian penyaluran atau penjualan barang dari produsen kepada konsumen melalui perantara yang dilakukan oleh agen, makelar atau *reseller*.
- Brand* : Identitas, logo, nama dari sebuah perusahaan untuk membedakan dengan produk lainnya.
- Fashion* : Gaya berbusana yang populer dalam suatu budaya atau sebagai mode.

- Style* : Karakter atau tampilan tertentu dari pakaian atau aksesoris.
- Rising Business Award* : Penghargaan pengembangan *brand* dan pertumbuhan bisnis
- Innovative Brand Business Award* : Penghargaan bisnis tentang inovasi merek.
- Enthusiasm* : Gelora, memiliki semangat besar.
- Team Work* : Upaya kolaboratif kelompok untuk mencapai tujuan bersama atau menyelesaikan tugas dengan cara yang paling efektif dan efisien.
- High Performance* : Memaksimalkan kinerja karyawan dalam bekerja.
- Integrity* : Utuh atau lengkap, sifat keadaan yang menunjukkan kesatuan yang utuh sehingga memiliki potensi yang memancarkan kewibawaan dan kejujuran.
- Creative* : Proses mental yang melibatkan pemunculan gagasan atau anggitan baru, atau hubungan baru antara gagasan dan sudut pandang keilmuan.
- Spiritual* : Semangat dalam mencapai keutuhan rohani dan keagamaan.
- Operation Process Chart* : Diagram alir proses yang merepresentasikan grafis serta simbol dari kegiatan yang dilakukan pada benda kerja selama operasi di bidang Teknik Industri.

- Supply* : Jumlah yang akan dibeli oleh pembeli pada berbagai macam tingkat harga di jangka waktu serta syarat tertentu.
- Demand* : keinginan konsumen untuk membeli suatu barang di berbagai tingkat harga selama periode serta waktu tertentu.
- Routing Sheet* : Metode yang dilakukan untuk menghitung jumlah mesin yang dibutuhkan serta menghitung jumlah *part* yang harus disiapkan agar produk yang diinginkan tercapai.
- Part* : Bagian-bagian yang menjadi penyusun suatu produk.
- Multi Product Process Chart* : Peta yang digunakan untuk menggambarkan aliran atau urutan operasi kerja yang menghasilkan produk dengan banyak jenis, atau produk dengan banyak *part*.
- Desire* : Tahapan dimana para pembeli sudah mulai tertarik untuk membeli produk, tetapi masih ragu-ragu akibat adanya pesaing atau masalah harga.
- Home Industry* : Suatu unit usaha yang tidak berbentuk badan hukum dan dilaksanakan oleh seseorang atau beberapa orang anggota rumah tangga.
- Cutting* : Proses pemotongan kain mengikuti pola yang terdapat pada kertas marka, atau memotong kain dengan mengikuti pola yang terdapat pada kain

sehingga di peroleh potongan sesuai pola ukuran garmen/pakaian yang direncanakan.

- Hang Tag* : Teks informasi yang dilampirkan pada pakaian untuk dijual dan bisa juga dikenal sebagai tiket ayunan.
- Quality Control* : Proses pengecekan dan pengujian yang dilakukan untuk mengukur serta memastikan kualitas produk telah sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan dalam bisnis.
- Vendor* : Pihak yang menyediakan bahan baku, jasa atau produk yang diolah untuk dijual kembali oleh perusahaan lain untuk dapat menunjang kinerja perusahaan.
- Assembly* : Perakitan yang merupakan proses penyusunan dan penyatuan beberapa komponen menjadi satu kesatuan
- Over Time* : Lembur atau waktu kerja yang melebihi batas aturan waktu jam kerja
- High Frequency* : Mesin fabrikasi dimana dua bagian plastik dilas/bersama-sama menggunakan medan elektromagnetik frekuensi tinggi bersamaan dengan pemberian tekanan