

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah bagian dari program Diploma II untuk mengaplikasikan teori dan keterampilan di dunia industri. Kegiatan ini dilaksanakan di PT Pan 8, khususnya di Departemen IE dan *Cutting*, selama 8 minggu mulai 20 Februari hingga 16 Mei 2025. Tujuannya untuk menambah pengalaman kerja, melatih kemampuan teknis, dan memahami lingkungan industri. Kendala yang dihadapi antara lain terbatasnya akses informasi dan larangan pengambilan gambar. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi dan wawancara dengan staf IE. PT Pan Brothers Tbk (PT PB) adalah perusahaan garmen yang berdiri sejak 1980 dan telah go public sejak 1990. Perusahaan ini memiliki banyak anak usaha di dalam dan luar negeri, dengan fokus ekspor ke Asia, Amerika, dan Eropa. Produk utamanya adalah pakaian jadi untuk brand internasional. PKL dilakukan di PT PAN 8 Sragen, khususnya di Departemen IE yang mendukung stabilitas produksi. Perusahaan memiliki struktur organisasi lengkap dengan pembagian tugas jelas di setiap posisi. PT PB memperoleh modal dari pasar saham dan menargetkan ekspor sebagai strategi pemasaran utama. Total karyawan PT PAN 8 mencapai 1.402 orang, didominasi lulusan SMA/SMK. Pengembangan karyawan dilakukan melalui pelatihan dan jenjang karir dari operator hingga supervisor. Tunjangan meliputi BPJS, THR, premi, serta fasilitas seperti klinik, mushola, kantin, dan lahan parkir. Upah karyawan mengikuti UMK Sragen 2025 dan dihitung lembur sesuai peraturan Kemenaker. Produksi di PT PAN 8 direncanakan oleh bagian IE *Development* agar efisien dan sesuai permintaan *buyer*. Pengendalian produksi mencakup kuantitas, kualitas, suplai barang, waktu, dan tenaga kerja. Proses utama di bagian *Cutting* adalah *spreading* (pembentangan kain) yang dilakukan manual, mulai dari pengecekan kain, penghamparan, pemotongan, hingga pencatatan hasil. Peralatan seperti meja potong, mesin potong, gunting, dan cutter digunakan dengan tata letak yang efisien, meski masih kekurangan operator. Pemeliharaan mesin dilakukan harian oleh operator dan bulanan oleh mekanik. Perbaikan dilakukan segera saat terjadi kerusakan. Pengendalian mutu dilakukan oleh QC dan lab untuk memastikan produk sesuai standar *buyer*. Laporan ini membahas hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan di bagian *cutting* PT Pan Brothers Tbk, khususnya pada proses *spreading* kain. Proses ini diawasi oleh bagian IE dengan metode pengukuran waktu kerja menggunakan *Cycle Time*. Ditemukan adanya ketidakefisienan waktu pada style M800, meskipun jumlah layer dan ukuran kain sama. Hasil analisis menunjukkan bahwa penyebab utama berasal dari kurangnya penguasaan teknik oleh operator, mesin yang kurang terawat, tidak adanya prosedur kerja tertulis, serta lingkungan kerja yang kurang nyaman. Untuk mengatasinya, disarankan adanya pelatihan, perawatan mesin secara rutin, penyusunan SOP, dan perbaikan lingkungan kerja. Dengan metode *Cycle Time*, pihak IE dapat lebih mudah mengevaluasi dan meningkatkan efisiensi proses produksi. Berdasarkan pengamatan di departemen IE bagian *cutting* PT PAN 8, dapat disimpulkan bahwa proses *spreading* dilakukan secara manual dan otomatis, dengan masing-masing metode menggunakan alat dan jumlah operator yang berbeda. Proses dimulai dari pembuatan marker hingga penggelaran kain. Ketidakefisienan kerja terutama disebabkan oleh kurangnya kedisiplinan operator. Oleh karena itu, disarankan agar mesin dicek dan dibersihkan sebelum digunakan, serta QC perlu memastikan kualitas kain setelah *spreading* sebelum proses pemotongan dilakukan.