

RINGKASAN

Laporan ini disusun berdasarkan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di PT Efrata Garmino Utama, Sukoharjo, selama periode 20 Februari hingga 16 Mei 2025. Kegiatan PKL bertujuan untuk memberikan pengalaman langsung kepada mahasiswa dalam memahami proses kerja industri, khususnya di bidang pemotongan kain (departemen *cutting*), serta untuk mengintegrasikan teori yang diperoleh di perkuliahan dengan praktik di lapangan. Selama pelaksanaan PKL, ditemukan beberapa permasalahan utama pada proses pemotongan kain. Permasalahan yang paling dominan adalah ketidaksesuaian hasil potongan kain dengan pola yang telah ditentukan. Hal ini menyebabkan terjadinya gangguan pada proses penjahitan, peningkatan biaya produksi, serta penundaan jadwal penyelesaian produk. Selain itu, terdapat permasalahan lain seperti *shading* kain (ketidaksesuaian warna antar potongan kain), kesalahan dalam proses *fusing* (penempelan *interlining*), serta penumpukan kain sisa atau *aval*. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara, penyebab utama dari permasalahan pemotongan kain meliputi beberapa faktor. Faktor manusia meliputi kurangnya pelatihan dan disiplin kerja operator. Faktor mesin mencakup keterbatasan jumlah alat pemotong serta belum digunakannya mesin otomatis secara optimal. Faktor material terkait dengan kualitas kain yang tidak seragam. Faktor metode disebabkan oleh belum maksimalnya pelaksanaan prosedur standar operasional (SOP), serta belum adanya *quality check* yang konsisten. Faktor lingkungan kerja juga berperan, seperti kondisi meja kerja yang sempit dan licin, pencahayaan yang kurang memadai, serta tingkat kebisingan yang tinggi. Data dari departemen *cutting* menunjukkan bahwa selama periode observasi terdapat sejumlah kasus kesalahan potong, seperti potongan yang tidak simetris, bagian kain yang tidak terpotong, hingga posisi bordir yang tidak tepat. Permasalahan-permasalahan ini berdampak pada kebutuhan untuk melakukan pemotongan ulang atau perbaikan, yang mengakibatkan pemborosan bahan baku, peningkatan waktu produksi, dan menurunnya produktivitas. Sebagai solusi terhadap permasalahan tersebut, penulis mengusulkan beberapa langkah perbaikan, antara lain: pelaksanaan pelatihan operator secara berkala, pengadaan mesin pemotong otomatis, peningkatan pengawasan terhadap SOP, perbaikan sistem pengecekan *marker* sebelum pemotongan, serta peningkatan kondisi lingkungan kerja. Selain itu, penting juga untuk menerapkan sistem *checklist* harian, memperkuat komunikasi antar bagian, dan meningkatkan peran pengawasan dari atasan langsung. Kesimpulannya, kualitas hasil pemotongan kain sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi secara keseluruhan. Oleh karena itu, perlu dilakukan evaluasi menyeluruh terhadap faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kesalahan, agar departemen *cutting* dapat beroperasi secara lebih efektif, efisien, dan menghasilkan produk yang sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan perusahaan maupun permintaan *buyer*.