RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu bentuk pembelajaran yang bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja secara langsung kepada mahasiswa agar mampu memahami kondisi nyata di dunia industri. Kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT Hop Lun Indonesia, perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi pakaian dalam, pakaian renang, pakaian tidur, dan pakaian olahraga. Pelaksanaan PKL berlangsung selama tiga bulan, mulai 15 Desember 2025 sampai 14 Maret 2026 pada Departemen *Industrial Engineering* (IE) bagian *sewing training*. Selama pelaksanaan PKL, dilakukan pengamatan terhadap sistem produksi, perencanaan dan pengendalian produksi, penggunaan mesin, serta pengendalian mutu yang diterapkan perusahaan. PT Hop Lun Indonesia memiliki sistem produksi yang terstruktur melalui *Production Planning and Control* (PPC) untuk mengatur jalannya produksi agar berjalan efektif, efisien, dan sesuai target. Selain itu, pengendalian mutu dilakukan mulai dari pemeriksaan bahan baku, proses produksi, hingga produk akhir untuk menjaga kualitas produk sesuai standar perusahaan dan *buyer*. Dalam proses produksi, perusahaan menggunakan berbagai jenis mesin, salah satunya mesin *ultrasonic* yang digunakan pada proses pembuatan komponen *wings* pada produk bra. Komponen *wings* merupakan bagian penting karena berada pada tahap awal proses produksi sehingga berpengaruh terhadap kelancaran proses selanjutnya. Pada *line* 8 *panty style* XYZ ditemukan bahwa penggunaan mesin *ultrasonic* otomatis belum mampu mencapai target produksi secara optimal. Hal ini menjadi perhatian karena mesin otomatis yang seharusnya meningkatkan efisiensi justru menunjukkan hasil yang kurang efektif dibandingkan mesin *ultrasonic* manual. Berdasarkan hasil observasi dan pengumpulan data, dilakukan evaluasi terhadap penggunaan mesin *ultrasonic* manual dan *ultrasonic* otomatis dengan membandingkan *cycle time*, *output* produksi, dan waktu kerja operator. Hasil evaluasi menunjukkan bahwa mesin *ultrasonic* manual memiliki waktu proses yang lebih singkat dibandingkan mesin *ultrasonic* otomatis sehingga mampu menghasilkan *output* yang lebih tinggi. Hal ini menunjukkan bahwa mesin *ultrasonic* manual lebih efisien untuk digunakan pada proses pembuatan komponen *wings*. Selain faktor mesin, efisiensi produksi juga dipengaruhi oleh keterampilan operator, kesiapan mesin, dan kondisi *line* produksi saat *changeover*. Pemilihan metode kerja yang tepat sangat penting untuk meningkatkan produktivitas dan mendukung pencapaian target produksi. Melalui kegiatan PKL ini, diperoleh pemahaman mengenai sistem kerja industri, proses produksi garmen, pengendalian mutu, serta pentingnya evaluasi metode kerja dalam meningkatkan efisiensi produksi. Kegiatan ini memberikan pengalaman kerja nyata sekaligus menambah wawasan mengenai pentingnya pengambilan keputusan berdasarkan data untuk mendukung kelancaran proses produksi dan pencapaian target perusahaan.