

## RINGKASAN

PT. Pan Brother Tbk & Group merupakan perusahaan manufaktur pakaian jadi yang berpusat di Boyolali, Jawa Tengah. Karena perkembangan bisnisnya yang pesat, saat ini PT. Pan Brother Tbk memiliki beberapa anak perusahaan yang juga bergerak di industri manufaktur pakaian jadi. Anak perusahaannya yang baru dikembangkan pada dua tahun terakhir adalah PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego dan Sambi.

PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego merupakan perusahaan manufaktur pakaian jadi yang beralamat di Desa Blumbang RT.04 Kecamatan Klego, Boyolali, Jawa Tengah, Indonesia. Perusahaan yang diresmikan pada tanggal 26 Agustus 2015 ini memiliki jumlah karyawan sebanyak 4055 orang. Permodalannya, PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego dibangun dari saham Mitshubishi Cooperation Fashion sebesar 15% dan saham PT. Pan Brother Tbk & Group sebesar 85%.

PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego dan Sambi dibangun di atas tanah seluas 14.5 Ha. PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego terdiri dari tiga gedung yaitu gedung ECO 1, ECO 2a dan ECO 2b. Bentuk struktur organisasi yang diterapkan di PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego adalah struktur garis dan staff dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh seorang Direktur Operasional dari PT. Pan Brother Tbk & Group, Michael Hwang. UNIQLO merupakan *buyer* utama dari PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego. Jenis pakaian jadi yang di produksi oleh PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego kebanyakan adalah pakaian *winter* dan *outer* untuk orang dewasa, dengan tujuan pengiriman ke berbagai negara seperti Korea, Jepang, Australia, Rusia, Prancis dan Indonesia.

PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego memiliki 3 gedung dengan 23 lini produksi di kedua gedungnya dan 4 lini produksi pada gedung ketiga. Total jumlah mesin produksi di ketiga gedung tersebut adalah 4889 unit. Sarana penunjang produksi yang dimiliki oleh PT. Eco Smart Garment Indonesia Klego diantaranya adalah kompresor dan generator listrik. Kelebihan dari PT. Eco Smart Garment Indonesia adalah pada struktur bangunannya yang menggunakan *fiber* tembus cahaya sebagai atap dari gedung produksinya. Dengan struktur bangunan ini perusahaan dapat menghemat energi listrik pada siang hari karena sumber pencahayaan didapatkan dari cahaya matahari apabila cuaca mendukung. Cahaya yang berasal dari lampu *neon* hanya digunakan pada area tertentu seperti area *quality control* dan *office*.

Masalah yang diamati dan didiskusikan pada Laporan Praktik Kerja Lapangan ini adalah lambatnya proses komunikasi antara Departemen Pemotongan dengan Departemen Gudang yang menyebabkan keterlambatan pada proses pengolahan data pada sistem *intellocut*. Pengamatan dilakukan dengan mempertimbangkan analisa hubungan pekerjaan di tiap area pada Departemen Gudang dan Pemotongan. Berdasarkan pengamatan tersebut, masalah ini dapat diatasi dengan cara perubahan tata letak meja administrasi di Departemen Gudang dan atau Departemen Pemotongan. Terdapat dua alternatif *layout* yang disarankan sebagai solusi penyelesaian masalah tersebut dimana salah satunya menyarankan pemindahan pada bagian *office* gudang agar berhimpitan dengan *office* Departemen Pemotongan. Pemindahan *office* ini dapat berdampak baik apabila diiringi dengan proses *input* data yang cepat dan tepat.