RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu kegiatan yang mendukung pembelajaran yang dilaksanakan di industri yang relevan dengan kompetensi mahasiswa sebagai bekal untuk memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Tujuan dari adanya praktik kerja lapangan ini adalah mengembangkan kemampuan, pengetahuan, dan keterampilan mahasiswa AK-Tekstil Solo. Praktik kerja lapangan dilakukan di PT Globalindo Intimates. PT Globalindo Intimates adalah perusahaan swasta dengan pemodalan dalam negeri yang merupakan perusahaan dibidang garmen khususnya pada garmen *underwear* atau pakaian dalam. PT Globalindo Intimates melakukan produksinya dengan sistem *cut, make, and trim* atau CMT yang artinya PT Globalindo Intimates hanya melakukan proses pada lantai produksi, sedangkan proses pra-produksi seperti pengembangan material, pembelian bahan baku, dan pembuatan desain akan dilakukan sendiri oleh pembeli. Distribusi hasil produk dari PT Globalindo Intimates akan dikirimkan 100% ekspor ke negara-negara luar seperti United States of America (USA), Korea, dan Perancis. Mata kuliah yang dipraktikkan mencakup seluruh kegiatan produksi yang dilakukan di industri seperti perencanaan produksi, proses produksi, pengendalian kualitas, serta pemeliharaan dan perbaikan mesin. Untuk meningkatkan nilai produksi dengan kualitas ekspor yang baik tentunya akan sangat diperlukan pengendalian kualitas mulai dari bahan baku, alur produksi, hingga waktu produksi. Pada pengendalian kualitas proses produksi akan dilakukan di departemen sewing. Barang yang datang akan dikendalikan kualitasnya mulai dari jumlah komponen, jumlah setikan per inchi, warna benang, hasil jahitan, mean label hingga aksesoris pendukung lainnya. Sebelum melakukan proses produksi berikutnya memastikan standar kualitas produksi. Tidak adanya standar kualitas untuk setiap produk dalam proses pengecekan menimbulkan hasil nilai mutu produk. Untuk mengetahui penyebab masalah dan penyelesaian masalah dapat menggunakan diagram fishbone. Faktor penyebab masalah tersebut diantaranya yaitu *Machine (mesin), Manpower (manusia), dan Method (metode)*. Solusi penyelesaian untuk mengatasi permasalahan ini dapat dilakukan dengan penyusunan standar operasional prosedur proses produksi, meningkatkan keterampilan pengoperasian mesin dan meningkatkan ketelitian pada kualitas produk.