RINGKASAN

Praktik kerja lapangan diselenggarakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk pada Departemen Garmen 5 untuk menambah pengetahuan mahasiswa mengenai industri. PT Sri Rejeki Isman Tbk dimulai sebagai perusahaan perdagangan tradisional bernama UD Sri Rejeki. Pada tahun 1978 diubah Usaha Dagang (UD) menjadi Perseroan Terbatas (PT). PT Sri Rejeki Isman Tbk Terdiri dari departemen pemintalan, pertenunan, *Finishing*, *printing*, dan garmen. PT Sri Rejeki Isman mempunyai tenaga kerja yang banyak. Departemen Garmen 5 memperkerjakan 492 orang dengan tingkat pendidikan yang berbeda. Perencanaan Produksi dan Manajemen Material (PPMC) bertanggung jawab untuk merencanakan dan mengendalikan proses produksi. Jenis yang diproduksi di blok 3 *line* 1 adalah jenis seragam militer yaitu celana *Trouser* FMV M90 *Camo Green* dengan jumlah produksi 24.000 pcs yang dikerjakan mulai tanggal 5 April 2024. Penggunaan mesin dan tata letak serta alur proses produksi digunakan untuk menjamin kelancaran produksi. Perawatan mesin digunakan untuk menjaga mesin produksi agar selalu dalam keadaan baik, sedangkan perbaikan mesin dilakukan setelah terjadi kerusakan. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari bahan baku, pengendalian proses produksi, dan pengendalian produk untuk memastikan hasil produksi memenuhi spesifikasi. Berdasarkan data yang dikumpulkan selama tiga hari, ditemukan beberapa permasalahan seperti *highlow* pada *waistband*, *broken stitch* pada *zipper*, jahitan tidak stabil, *puckering* pada *waistband*, dan kupnat terbalik. Dari sekian banyak permasalahan, penulis memilih kasus *highlow* pada *waistband* dikarenakan permasalahan tersebut merupakan *defect* yang memerlukan waktu lebih untuk memperbaiki dan dapat mempengaruhi kualitas produk celana *Trouse* FMV M90 *Camo Green* sehingga dapat menyebabkan kerugian ataupun penolakan pada *buyer*. Contoh *highlow* yang dimaksud adalah perbedaan ukuran lebar *waistband*, yang seharusnya lebar band berukuran 3.5 cm tetapi yang dihasilkan lebih atau kurang dari 3.5 cm. Penyebab permasalahan *highlow* pada *waistband* disebabkan karena kurang ketelitian, tidak menyamakan lebar *waistband*, pengambilan jahitan yang tidak sama, tidak memastikan ukuran komponen *waistband*, dan tidak menggunakan alat bantu/magnet untuk pembatas jahitan. Penyelesaian permasalahan highlow pada *waistband* celana *Trouser* FMV M90 *Camo Green* adalah dengan melakukan pengecekan komponen, memeriksa lebar dan panjang komponen *waistband* jika ditemukan potongan yang tidak sama maka harus disamakan sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan, pada saat proses penggabungan garmen diusahakan pengambilan jahitannya stabil dengan menggunakan alat bantu pada saat proses menjahit, memastikan ukuran komponen *waistband* dan apabila ditemukan ukuran yang melebihi maka harus dipotong namun apabila ukurannya kurang dapat ditukarkan pada bagian *loading*, *operator* dapat menggunakan alat bantu seperti magnet supaya dapat memudahkan dan mempercepat *operator* pada proses penggabungan garmen *waistband.*