RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia yang berlokasi di Dusun Gupakwarak, Desa Sendangsari, Kecamatan Pajangan, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. PT Ameya Livingstyle Indonesia memproduksi bermacam-macam *style* yaitu, *blouse, dress, shirt, pants dan skirt*. PT Ameya livingstyle Indonesia didirikan pada tahun 2006 dan memulai produksi pada tahun 2008. Sistem produksi yang digunakan adalah *make to order* dapat diartikan Perusahaan mengerjakan *order* sesuai pesanan dari *buyer. Buyer* tersebut berasal dari negara-negara Eropa, Amerika, dan Asia dengan *brand-brand* besar yaitu *Tom Tailor, Quicksilver, Jack Wolfskin, S.Oliver, Tommy Hilfiger, Polo, Comma, Nautica, American Eagle*. Struktur organisasi PT Ameya Livingstyle Indonesia berbentuk garis dan *staff*. *CEO* sebagai pemimpin tertinggi pada struktur organisasi tersebut. PT Ameya Livingstyle Indonesia memiliki jumlah karyawan sebanyak 1. 976 orang (per maret 2024) dan jumlah mesin lebih dari 1.800 mesin. Permodalan PT Ameya Livingstyle Indonesia adalah dari penanaman modal asing (PMA). Pemasaran menggunakan sistem produksi *make to order* dan dipasarkan oleh *buyer*. Distribusi tenaga kerja ditempatkan sesuai tingkat pendidikan dan pengalaman. Pembinaan karyawan dilakukan dengan adanya *reward* untuk mengapresiasi dan *punishment* untuk menegur karyawan. Pengembangan karyawan dilakukan dengan diadakannya *training* untuk mengembangkan *skill* karyawan. Pengupahan diatur dalam UU No. 6 Tahun 2023. Gaji karyawan PT Ameya Livingstyle Indonesia dibayarkan sesuai UMK Kabupaten Bantul Tahun 2024 via transfer. PT Ameya Livingstyle Indonesia menyediakan fasilitas dan tunjangan karyawan untuk mendukung kinerja karyawan. Alur proses produksi PT Ameya Livingstyle Indonesia dimulai dengan penyediaan bahan baku sampai proses *shipment* diantaranya proses perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC), kedatangan kain dan aksesoris, pembuatan pola, pemotongan, sewing, proses *finishing*, *quality control*, *quality assurance*, *packing* dan *shipment*. Memiliki 16 *line sewing* dan *line* komponen. Sarana penunjang produksi digunakan untuk mempermudah proses penjahitan. Pemeliharaan dan perbaikan mesin dilakukan secara rutin yaitu harian dan bulanan terjadwal. Pengendalian mutu pada PT Ameya Livingstyle Indonesia dilakukan dari bahan baku datang sampai garmen jadi. Pada pelaksanaan praktik kerja lapangan ditemukan permasalahan *output* proses *runstitch collar* mesin *CNC* 3 yang tidak tercapai. Permasalahan ditemukan pada artikel 6123 dengan *quantity order* sebanyak 11.100. Target *sewing* per hari adalah 1.200pcs dengan waktu pengerjaan selama 8 hari. Aktual *output* pada proses *runstitch collar* yang rendah. Target perjam kapasitas maksimal mesin *CNC* adalah 240. *Actual output* yang didapatkan adalah 140 pcs per jam pada mesin *CNC* 3. Identifikasi masalah pada *output* proses *runstitch collar* yang tidak tercapai adalah banyaknya waktu menganggur *operator*. Waktu menganggur *operator* sebelum perbaikan adalah 39 detik sedangkan waktu menganggur mesin yaitu 132 detik. Metode perbaikan yang digunakan adalah peta pekerja dan mesin untuk mengurangi waktu terbuang. Waktu menganggur setelah perbaikan pada mesin adalah 107 detik. Usulan perbaikan yang disarankan yaitu perbaikan pada beban kerja *operator* dilakukan *balancing* antara *operator* 1 dan *operator* 2. Perbaikan juga dilakukan agar waktu terbuang pada mesin berkurang sehingga *output* proses dapat dimaksimalkan.