RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL), merupakan syarat untuk menyelesaikan pendidikan jenjang Diploma II Vokasi di AK - Tekstil Solo. Kegiatan PKL ini wajib dilaksanakan oleh mahasiswa tingkat akhir AK-Tekstil Solo dan dilaksanakan pada perusahaan yang melakukan kerjasama dengan AK-Tekstil Solo. Melalui kegiatan ini mahasiswa dapat mengetahui gambaran nyata mengenai perusahaan garmen. PKL dilaksanakan mulai tanggal 8 April – 30 Mei 2024 di PT Efrata Garmindo Utama yang terletak di kabupaten Sukoharjo. Perusahaan ini merupakan anak cabang dari PT Dan Liris Grup yang didirikan pada tanggal 14 Agustus 2012. PT Efrata Garmindo Utama fokus pada usaha garmen dengan menerima pesanan dari *buyer* (*job order*). Berdasarkan data bagian personalia pada bulan April 2024, PT Efrata Garmindo Utama memiliki 506 karyawan yang terbagi dalam berbagai divisi. Perencanaan produksi dilakukan oleh bagian PPIC setelah *merchandiser* menerima *order* dari *buyer*. Selama proses produksi berjalan, perusahaan melakukan pengawasan untuk memastikan proses produksi berjalan sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat. PT Efrata Garmindo Utama memproduksi berbagai jenis pakaian, mulai dari pakaian seragam, pakaian anak-anak, hingga pakaian dewasa baik pria maupun wanita. Pengendalian produksi dilakukan mulai dari raw material hingga menjadi produk siap kirim. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan kualitas yang sudah ditetapkan oleh *buyer*. Pada saat pengamatan di *Line* A1, ditemukan permasalahan pada artikel Chitose 6840 berupa salah warna benang untuk pemasangan *main label* pada bagian *backyoke* menggunakan mesin otomatis. Hal ini disebabkan operator bagian *prepare sewing* tidak mengecek kode benang, hanya melihat contoh warna benang saja. Selain itu, tidak ada instruksi tetap untuk pengambilan benang juga menjadi salah satu faktor penyebab terjadinya salah penggunaan benang. Penyelesaian dari permasalahan ini adalah dengan menghentikan proses *sewing* yang sedang berjalan. Kemudian bagian *prepare* menarik semua produk yang salah penggunaan benang tersebut untuk dilakukan *rework* pada *main label* yang terletak pada bagian *backyoke* tersebut. Setelah penyelesaian tersebut dilakukan, bagian *sewing* melanjutkan proses *sewing* kembali dengan menggunakan benang yang benar. Perbaikan yang dapat diusulkan adalah penetapan instruksi kerja untuk proses pengambilan benang maupun pergantian benang, pengecekan kode benang setiap ganti benang maupun artikel, dan bagian QC lebih memperhatikan dalam proses pemeriksaan benang pada pemasangan *main label*.