RINGKASAN

Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia dimulai dari tanggal 15 April sampai 30 Mei 2024. Pelaksanaan praktik kerja lapangan tersebut dilaksanakan di beberapa bagian yaitu *Warehouse fabric*, Aksesoris, *Cutting*, *Sewing*, *Finishing*, *Packing* serta bagian lainnya yang membutuhkan data. PT Ameya Livingstyle Indonesia didirikan pada tahun 2006, yang berlokasi di Dusun Gupawarak, Kelurahan Sendangsari, Kecamatan Pajangan, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Adapun produk yang di produksi di PT Ameya Livingstyle Indonesia seperti *shirt*, *blouse*, *skirt*, dan *dress* dan berorientasi ekspor. Saat ini perusahaan memiliki karyawan sebanyak 1.976 yang dibagi menjadi dua yaitu staff sebanyak 328 dan karyawan produksi sebanyak 1.648. Sistem produksi yang ada di PT Ameya Livingstyle Indonesia yaitu *make to order* dimana perusahaan membuat produk sesuai permintaan dari *buyer* berdasarkan *sample*, jumlah produk, material, sistem produksi, harga produk, dan metode pengiriman. Bagian perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC) bertanggung jawab untuk perencanaan dan pengendalian pada area produksi. Produksi yang dilakukan pada *sewing line* 4 adalah *style* kemeja polo dengan kuantiti 17.899 yang pengerjaanya dari tanggal 3 April sampai 24 Mei. Pemeliharaan dan perbaikan mesin diakukan oleh mekanik. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material*, proses, dan produksi dengan tujuan menjaga kualitas sebelum dikirimkan ke *buyer*. Permasalahan yang ditemukan selama melaksanakan praktik kerja lapangan yaitu tidak tercapainya target pada proses *top stitch side seam* style kemeja polo di bagian *sewing line* 4. Target yang *di planning* dalam per hari 1100 pcs tetapi *actualnya* dibawah 1100 pcs dengan total *output* pada proses *top stitch side seam* dalam *planning* 110 pcs per jam tetapi *actualnya* hanya dapat 100 pcs yang dikerjakan oleh 3 operator. dari analisis yang dilakukan, faktor yang menjadi penyebab terjadinya tidak mendapatkan target pada proses *top stitch side seam* yaitu *handling* operator yang kurang sesuai sehingga operator mengalami kesulitan saat menjahit, kedua adanya kerusakan mesin pada alat pemotong benang otomatis yang tidak berfungsi sehingga mengakibatkan benang hasil pemotongan benang terlalu pendek sehingga benang mudah terlepas dari jarum. Langkah pertama yang dilakukan untuk penyelesaian tidak tercapainya target pada proses *top stitch side seam* adalah melakukan *production study*. Setelah melakukan *production study* langkah kedua yaitu melakukan perbaikan. Perbaikan yang pertama pada metode *handling* operator dengan cara menambah alat bantu jahit berupa corong atau jagrak pada mesin single needle. Perbaikan yang kedua pada *handling* operator yang kurang maksimal yaitu *supervisor* memberikan pengarahan dan pelatihan kepada operator tentang cara teknik menjahit yang benar sehingga operator bisa maksimal saat menjahit. Perbaikan yang ketiga kerusakan mesin pada alat pemotong benang otomatis yaitu dengan cara pisau yang terdapat pada mesin jahit tersebut dicopot untuk diasah atau diganti dengan yang baru. Sehingga pisau pemotong otomatis dapat berfungsi dengan baik. Dari Perbaikan yang dilakukan tersebut pada proses *top stitch side seam* sudah memenuhi target, tadinya *output* operator sebelum perbaikan 100 pcs per jam dan setelah perbaikan menjadi 127 pcs per jam melebihi dari *output planning* yang sudah ditentukan.