RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan di PT XY yang bergerak di bidang produk garmen, khususnya pakaian dalam Wanita. Perusahaan menerapkan kualitas tinggi pada setiap tahapan produksi agar produksi yang dihasilkan memenuhi spesifikasi *buyer*. Salah satu proses yang berperan penting dalam menjaga kualitas produk adalah proses pembukaan jahitan menggunakan mesin pembuka obras Simmay. Proses ini bertujuan membuka jahitan obras secara rapi sehingga produk siap memasuki proses berikutnya. Namun pada pelaksanaannya masih ditemukan cacat hasil pembukaan jahitan yang menyebabkan kain menjadi kerut sehingga memerlukan perbaikan dan berdampak pada efisiensi proses produksi. Tujuan penyusunan Tugas Akhir ini adalah mengidentifikasi permasalahan yang terjadi pada proses pembukaan jahitan menggunakan mesin pembuka obras Simmay, menganalisis faktor apa yang mempengaruhi kualitas hasil pembukaan jahitan, mengetahui dampaknya terhadap kelancaran proses produksi, serta memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi cacat produk dan meningkatkan kualitas hasil produksi. Metode pengumpulan data yang digunakan meliputi observasi langsung di *Section* H-05, wawancara dengan mekanik, operator, *leader*, QC *Inline*, dan CIM, serta menggunakan metode 5W1H untuk mengidentifikasi penyebab utama terjadinya cacat pada proses pembukaan jahitan. Hasil observasi menunjukkan bahwa lima produk pada proses pembukaan jahitan yang sudah diamati, seluruhnya memerlukan pengerjaan ulang dan tidak terdapat produk yang langsung memenuhi standar kualitas perusahaan. Jenis cacat yang sering ditemukan adalah kerut pada kain akibat hasil bukaan obras yang kurang baik. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara, penyebab utama permasalahan dipengaruhi oleh tiga faktor yaitu kondisi mesin yang kurang optimal dalam mengoperasikan mesin serta menangani bahan. *Roller* yang tidak berputar dengan baik menyebabkan kain bergerak tidak stabil sehingga hasil pembukaan menjadi bergelombang. Selain itu, tekanan udara yang berubah-ubah mengakibatkan proses pembukaan jahitan tidak berjalan secara konsisten, sedangkan keterampilan operator yang kurang dalam mengarahkan bahan, mengoperasikan pedal, dan memeriksa hasil kerja turut meningkatkan risiko terjadinya cacat produksi. Permasalahan tersebut berdampak pada peningkatan jumlah *rework*, bertambahnya waktu produksi, menurunnya efisiensi kerja, serta berpotensi menghambat pencapaian target produksi sebesar 624 pcs per hari. Oleh karena itu, diperlukannya upaya perbaikan berupa pemeriksaan dan perawatan mesin secara berkala, menjaga kestabilan tekanan udara, serta meningkatkan ketrampilan operator melalui pelatihan, pembinaan, dan pengawasan selama proses produksi berlangsung. Berdasarkan hasil pembahasan, dapat disimpulkan bahwa kualitas hasil bukaan jahitan menggunakan mesin pembuka jahitan obras Simmay dipengaruhi oleh kondisi mesin, kestabilan tekanan udara, dan ketrampilan operator. Ketiga faktor tersebut saling berkaitan dalam menentukan kualitas hasil pembukaan jahitan. Penerapan perawatan mesin secara rutin, pengendalian sistem udara, serta peningkatan kompetensi operator diharapkan dapat mengurangi cacat kain, menekan jumlah *rework*, meningkatkan efisiensi proses produksi, serta mendukung tercapainya target produksi dan standar kualitas perusahaan.