RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini dilaksanakan di PT Jaya Asri Garmindo terletak di Jl. Raya Solo - Sragen KM.9,7, Kasak, Sroyo, Karanganyar, Solo., sebuah industri manufaktur garmen berskala ekspor yang menuntut standar kualitas tinggi. Perusahaan ini memiliki sekitar 800 mesin produksi dalam 13 bagian *(Line)* dengan kapasitas produksi 200.000 pakaian per bulan dengan jumlah karyawan saat ini telah mencapai 1225 orang. Fokus utama laporan ini adalah penanganan kendala produksi pada *Line* dua, khususnya terkait tingginya angka cacat *twisting* (jahitan melintir) pada proses *bottom hem* kemeja *Style* CJSU26W30 dibandingkan dengan temuan jenis cacat yang lain. Dalam membedah permasalahan tersebut, laporan ini merujuk pada landasan teori Bab dua yang mencakup konsep manajemen pengendalian kualitas dan teknik produksi garmen. Teori yang digunakan meliputi penggunaan *Diagram Fishbone* (*Ishikawa*) sebagai alat analisis akar penyebab masalah, prinsip *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk konsistensi kerja, serta pemahaman teknis mengenai karakteristik jahitan pada kain yang memiliki sifat *spirality* dan bentuk pola melengkung (*melengkung*). Landasan teori ini menjadi dasar dalam menentukan penyebab yang berasal dari kategori Manusia, Mesin, Metode, dan Lingkungan. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi secara akurat faktor-faktor pemicu kegagalan produksi pada bagian *bottom hem* kemeja, serta merumuskan strategi perbaikan yang sistematis guna menekan angka *repair* di bawah standar maksimal perusahaan. Penelitian ini penting dilakukan untuk mencegah terjadinya hambatan aliran barang (*bottleneck*) dan pemborosan biaya produksi akibat pengerjaan ulang yang berlebihan. Metode penelitian yang diterapkan adalah *deskriptif kualitatif* dengan pendekatan *studi kasus*. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi partisipatif di lantai produksi, wawancara mendalam dengan Admin *Line*, *staf* pola CAD, dan mekanik, serta dokumentasi hasil produksi harian. Data yang terkumpul kemudian dianalisis menggunakan *diagram fishbone* untuk memetakan hubungan sebab-akibat dari permasalahan yang ada. Temuan utama penelitian menunjukkan bahwa faktor manusia (*MAN*) adalah penyebab dominan, di mana operator baru kurang memiliki keterampilan *handling* yang stabil saat mengarahkan kain melengkung ke mesin. Selain itu, ditemukan kurangnya penyesuaian pola CAD untuk mengkompensasi tarikan kain serta belum adanya alat bantu (*corong folded*) yang memadai. Solusi yang diimplementasikan meliputi penerapan *buddy system* (pendampingan operator senior), modifikasi pola dengan penambahan *allowance* sebesar ¼ inch melalui sistem CAD, serta penyusunan SOP kerja visual yang lebih detail. Hasil observasi visual pada akhir periode PKL menunjukkan bahwa produk *bottom hem* yang dijahit setelah penerapan solusi tersebut tidak lagi menampakkan gejala *twisting*, meskipun pengukuran persentase cacat secara berkala belum sempat dilakukan dalam periode PKL. Penegasan akhir dari penelitian ini adalah bahwa penyelesaian masalah *defect* di industri garmen tidak hanya bergantung pada kecanggihan mesin, tetapi pada sinergi antara presisi pola dan kompetensi *handling* operator, Kontribusi penelitian ini memberikan acuan praktis bagi manajemen produksi dalam mengelola *Line* penjahitan yang memiliki tingkat kesulitan tinggi melalui metode pendampingan terstruktur dan optimasi teknis pra-produksi

Keyword: Defect, Twisting, Garment.