RINGKASAN

Praktik kerja lapangan dilaksanakan di salah satu industri garmen yaitu PT Globalindo Intimates yang berlokasi di Jalan Jombor-Pokak, RT 01 RW 01, Kelurahan Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah 57465, dimulai pada tanggal 12 Desember 2025 sampai dengan tanggal 17 Maret 2026. Bertujuan untuk meningkatkan kompetensi dan mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja secara nyata, mengidentifikasi permasalahan yang terjadi, serta mampu menganalisis akar penyebab permasalahan dan menyusun saran perbaikan yang relevan. Observasi permasalahan dilakukan di departemen *sewing line* Mangunan yang sedang jalan produksi *style* 5001O. *Style* 5001O merupakan salah satu *style* garmen bra yang tidak menggunakan *foam cup*, sehingga menggunakan dua lapis *cup* yaitu *mold lining* dan *mold outer*. Sarana penunjang produksinya antara lain; *bundle record system*, AGV *follower robot*, *go mechanic system*, *real-time monitoring sewing line*, *power business Intelegence*, dan Globalindo Intimates *production*. Berdasarkan hasil observasi pada *line* Mangunan, ditemukan bahwa selama periode pengamatan 30 Januari 2026 – 23 Februari 2026 terdapat berbagai jenis *defect* yang muncul secara berulang pada proses produksi. Data yang diperoleh menunjukkan bahwa *top* tiga jenis *defect* dengan frekuensi tertinggi yaitu *long thread* (16,60%), *uneven* (16,19%), dan *symmetry* (15,78%) dari total 1.464 temuan *defect*. Permasalahan yang diambil difokuskan pada salah satu *top defect* yaitu *symmetry*, kondisi dimana terjadi ketidakseimbangan antara sisi kanan dan sisi kiri pada komponen garmen. *Defect* ini memiliki keterkaitan langsung dengan metode kerja operator pada beberapa proses penjahitan. Garmen bra memiliki karakteristik bentuk yang harus seimbang antara sisi kanan dan kiri seperti pada bagian *cup*, *neckline*, *underarm*, *back*, maupun *underbust*. Analisis faktor penyebab dilakukan menggunakan metode *fishbone* yang menunjukkan bahwa *defect* symmetry dipengaruhi oleh faktor *method*, *man*, dan *measurement*. Faktor *method* berkaitan dengan pelaksanaan metode kerja selama proses penjahitan, faktor *man* berkaitan dengan kesadaran operator terhadap kualitas produk dan pelaksanaan *self-checking*, sedangkan faktor *measurement* berkaitan dengan frekuensi inspeksi QC *in line* yang belum konsisten. Berdasarkan hasil analisis tersebut, usulan perbaikan difokuskan pada peningkatan konsistensi metode kerja, pelaksanaan *self-checking* oleh operator, dan konsistensi inspeksi QC *in line* untuk meminimalkan potensi terjadinya *defect symmetry.*

Kata kunci : kualitas produk, *defect symmetry*, *fishbone*, departemen *sewing*, *quality control*.