RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Jaya Asri Garmindo, Karanganyar, pada 12 Desember 2025–18 Maret 2026. Kegiatan ini bertujuan untuk memberikan pengalaman kerja nyata kepada mahasiswa agar mampu menerapkan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan. Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara, observasi, dan studi literatur. PT Jaya Asri Garmindo merupakan perusahaan manufaktur garmen yang berdiri sejak tahun 2000 dan memproduksi berbagai jenis pakaian jadi seperti kemeja, jaket, blus, rok, celana jeans, dan seragam untuk pasar ekspor. Perusahaan didukung oleh 13 line produksi, lebih dari 1.000 mesin jahit, serta tenaga kerja yang terdistribusi pada berbagai bagian sesuai kebutuhan produksi. Proses produksi meliputi perencanaan produksi, persiapan material, *cutting, sewing, finishing, packing,* hingga pengiriman produk. Untuk mendukung kelancaran produksi, perusahaan menerapkan pemeliharaan mesin secara rutin serta sistem pengendalian mutu mulai dari pemeriksaan bahan baku, proses produksi, hingga produk jadi melalui *QC Inline*, *QC Endline*, dan *QC Final*. Pada pengamatan terhadap *style* Eiger Lumina selama enam hari, ditemukan 16 produk cacat dari total produksi 2.013 pcs, yang terdiri dari *defect hole* sebanyak 9 pcs, *defect slub* 4 pcs, dan *defect* noda 3 pcs. *Defect hole* menjadi cacat yang paling dominan dan termasuk kategori *Grade* D ka Nrena tidak dapat diperbaiki kembali. Analisis penyebab *defect hole* dilakukan menggunakan metode *5W+1H*. Hasil analisis menunjukkan bahwa *defect hole* terjadi pada proses *sewing*, khususnya saat penggunaan mesin *single needle*. Penyebab utama berasal dari jarum mesin yang sudah tumpul, kerapatan pakan dan lusi kain yang tidak sesuai, serta kurangnya ketelitian operator saat menjahit. Untuk mengatasi masalah tersebut, perusahaan disarankan melakukan pengecekan jarum mesin sebelum produksi, periksa kerapatan pakan dan lusi sebelum kain dipotong, laporkan temuan kain yang pakan dan lusinya renggang, minta penggantian material atau perbaikan kualitas pada pengiriman berikutnya, meningkatkan pengawasan *QC Inline* dan *supervisor*, serta memperkuat penerapan SOP kerja. Dengan upaya tersebut diharapkan jumlah *defect hole* dapat berkurang dan kualitas produk tetap terjaga.

Kata kunci: *defect hole, quality control*, produk *reject*, proses *sewing*, metode *5W+1H*, jarum mesin, kerapatan pakan dan lusi, pengendalian mutu.