Abstrak:

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kegiatan pembelajaran yang bertujuan memberikan pengalaman kerja secara langsung kepada mahasiswa agar mampu menerapkan pengetahuan dan keterampilan yang diperoleh selama perkuliahan di lingkungan industri. Kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT Ambassador Garmindo Unit II, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, pada tanggal 12 Desember 2025 sampai dengan 17 Maret 2026. PT Ambassador Garmindo Unit II merupakan perusahaan garmen yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi untuk pasar lokal maupun ekspor dengan sistem produksi *make to order* sesuai permintaan *buyer*. Selama pelaksanaan PKL, penulis mempelajari struktur organisasi perusahaan, sistem perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC), proses produksi, pemeliharaan mesin, serta sistem pengendalian mutu yang diterapkan pada setiap tahapan produksi. Proses produksi dimulai dari tahap *cutting*, *sewing*, *finishing*, hingga *shipment*. Setiap tahapan diawasi melalui kegiatan *quality control* untuk memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas perusahaan dan *buyer*. Berdasarkan hasil pengamatan di *line* 9 bagian *sewing* pada produksi baju koko pria *style* Azlan Indonesia, ditemukan permasalahan berupa tingginya jumlah produk cacat (*defect*) yang dapat menghambat pencapaian target produksi. Pengamatan dilakukan selama lima hari, yaitu tanggal 2 sampai 6 Februari 2026, dengan hasil ditemukan 284 *defect* yang terdiri atas 16 jenis cacat. Analisis menggunakan metode Diagram Pareto menunjukkan bahwa *broken stitch* merupakan jenis *defect* yang paling dominan dengan jumlah 68 kejadian atau 23,94% dari total *defect*. Hasil *breakdown* menunjukkan bahwa proses *join shoulder* menjadi penyumbang terbesar *broken stitch* dengan 41 kejadian. Analisis menggunakan metode 5W1H menunjukkan bahwa penyebab utama *broken stitch* antara lain operator bekerja terlalu cepat untuk mengejar target produksi sehingga kurang memperhatikan posisi sambungan kain, pelaksanaan *self-inspection* yang belum konsisten, serta kondisi mesin yang belum diperiksa secara rutin sebelum digunakan, seperti tekanan benang, kondisi jarum, *hook*, dan *timing* mesin. Kondisi tersebut menyebabkan meningkatnya pekerjaan *rework*, penumpukan WIP (*work in progress)*, serta terganggunya kelancaran aliran produksi. Sebagai upaya perbaikan, diusulkan penerapan *self-checking* setiap 10–15 potong hasil jahitan, pemeriksaan dan penyetelan mesin secara rutin sebelum produksi dimulai, penghentian proses jahit apabila ditemukan *defect* berulang untuk segera dilaporkan kepada *leader*, serta peningkatan pengawasan melalui *continue with control*, *briefing* menggunakan contoh produk *OK* dan *Not Good*, dan pelaksanaan *one point lesson* bagi operator. Usulan tersebut diharapkan mampu menurunkan jumlah *broken stitch*, mengurangi *rework*, memperlancar proses produksi, serta menjaga kualitas produk sesuai standar perusahaan dan *buyer*.

Kata kunci: *Broken Stitch*, *Defect* Jahitan, Proses *Sewing*, Pengendalian Kualitas, Diagram Pareto, Metode 5W1H, Usulan Perbaikan.