# RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Dan Liris di Sukoharjo ini yang menjelaskan pentingnya mempraktikkan teori kampus di dunia industri, tujuan dan manfaatnya bagi semua pihak, serta cara pengumpulan data lewat observasi dan wawancara dengan para karyawan. Sejarah pabrik yang berawal dari usaha batik rumahan keluarga Tjokrosaputro tahun 1920 hingga sukses menjadi eksportir pakaian jadi berskala internasional dengan total 5.529 karyawan, lengkap dengan struktur organisasi, sistem permodalan, pemasaran antar perusahaan, jadwal *shift* kerja, serta fasilitas jaminan kesehatan dan pelatihan kerja bagi pekerja. Proses produksi dimulai dari sistem perencanaan, jadwal kerja, penggunaan material yang seimbang dengan pesanan *buyer*. Penataan meja jahit disusun dalam *layout* "I" agar menghemat waktu. Pemeriksaan *defect* secara *four point system* diterapkan pada *warehouse*. Pemotongan *fabric* dilakukan secara otomatis berbasis komputer. Proses penjahitan berlangsung pada gedung 1 dan 2, dilanjutkan dengan penyetrikaan uap, *packing*, hingga penyaringan akhir dengan menggunakan mesin *Metal Detector* agar produk aman dari patahan jarum. Kondisi mesin produksi secara rutin dilakukan perawatan oleh operator dan mekanik secara berkala. Analisis terhadap proses manufaktur garmen di Gedung 1B line G65 selama periode 21 sampai dengan 26 Januari 2026 menunjukan adanya kendala kualitas pada produksi *ladies pants* brand Talbots yang memiliki volume pesanan 1.025 pcs dengan target *output* 32 pcs per jam. Mengunakan material sensitif berupa campuran 55% *linen* dan 45% *viscose*, ditemukan total 96 pcs produk mengalami *defect*. Berdasarkan analisis Diagram Batang, *defect snagging* (benang tertarik keluar sehingga membentuk *loop*) menjadi jenis *defect* yang paling dominan dengan jumlah 55 pcs, diikuti oleh *defect puckering* sebanyak 25 pcs, dan *defect slub* sebanyak 16 pcs. *Defect snagging* ini tersebar pada ukuran *missy* sebanyak 26 pcs dan ukuran *petite* sebanyak 29 pcs. Akumulasi kerusakan paling banyak ditemukan pada komponen badan belakang celana bagian kiri yaitu sebanyak 32 pcs, kemudian diikuti badan belakang bagian kanan sebanyak 8 pcs, badan depan bagian kiri sebanyak 5 pcs, dan badan depan bagian kanan sebanyak 10 pcs. Melalui penulusuran Diagram *Fishbone*, akar penyebab *defect snagging* ini didominasi oleh faktor *machine* dan faktor *manpower*, seperti *fabric* yang tersangkut jarum tumpul akibat jarum yang terbentur komoponen mesin lainnya, perbedaan tinggi rendah *feed dog* dan *throat plate yang* tidak sesuai sehingga dapat menggores kain. Selain itu cara *handling* bahan yang dilakukan operator terlalu kasar, serta penggunaan aksesoris berupa cincin ataupun gelang oleh operator yang menyebabkan serat *fabric* tersangkut dan membentuk *loop* sehingga menyebabkan *defect snagging*. PT Dan Liris menerapkan empat langkah penanganan mulai dari mengganti komponen rusak dengan menggunakan bahan sisa kain proses *cutting*, melakukan penggantian komponen baik antar produk *defect* yang satu ukuran yang sama, dilakukan penurunan ukuran produk (*downsize*), hingga produk dinyatakan sebagai barang gagal atau *reject* jika ketiga solusi awal tidak bisa memperbaiki *defect snagging*. Untuk meminimalkan *defect* pada masa mendatang, perusahaan perlu menerapkan aturan tertulis yang tegas mengenai larangan penggunaan aksesoris baik gelang ataupun cincin saat proses produksi sedang berlangsung, mensterilkan area meja kerja dari benda tajam seperti gunting benang, pendedel benang, dan jauhkan produk dari sisi runcing

*standing handphone* yang dapat beresiko tersangkut. Dilakukan pengecekan dan pergantian jarum jahit secara berkala, juga memberikan pelatihan teknik *handling* kain yang benar.

Kata kunci: *ladies pants*, target, *defect, slub, puckering, snagging*, ukuran, *missy, petite*, faktor *machine*, faktor *manpower*, jarum tumpul, *feed fog, throat plate, reject, handling,* aksesoris*.*