RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu bentuk pembelajaran pada pendidikan vokasi yang bertujuan memberikan pengalaman kerja nyata kepada mahasiswa sehingga mampu mengintegrasikan pengetahuan teoritis dengan praktik di dunia industri. Kegiatan PKL ini dilaksanakan di PT X, Jawa Tengah, pada periode 12 Desember 2025 sampai 17 Maret 2026. Selama pelaksanaan PKL, pengambilan data difokuskan pada Departemen Production, khususnya Line 55, dengan topik tugas akhir mengenai penyelesaian penyebab defect *puckering* pada proses *Quick Change Over* (QCO) style bra 346xxx. Pengumpulan data dilakukan melalui metode observasi, wawancara, dan studi literatur untuk memperoleh informasi yang mendukung analisis permasalahan. PT X merupakan perusahaan manufaktur garmen yang memproduksi produk *intimate wear*, khususnya bra dan brief, sebagai bagian dari jaringan PT X Central. Perusahaan menerapkan sistem produksi berbasis teknologi melalui penggunaan SAP, *Planning Tools*, serta konsep *lean manufacturing* untuk mendukung efektivitas proses produksi. Operasional perusahaan didukung oleh struktur organisasi fungsional, sistem perencanaan dan pengendalian produksi yang terintegrasi, serta berbagai program pembinaan dan pengembangan karyawan. Dalam proses produksinya, PT X menerapkan sistem pengendalian mutu secara menyeluruh mulai dari pemeriksaan bahan baku, pengendalian kualitas selama proses produksi, hingga inspeksi produk akhir sesuai dengan standar perusahaan dan persyaratan buyer. Proses produksi di PT X dimulai dari penerimaan bahan baku, hingga pengiriman kepada buyer. Untuk mendukung kelancaran proses tersebut, perusahaan menyediakan berbagai sarana penunjang produksi, menerapkan sistem pemeliharaan mesin secara preventif, korektif, dan prediktif dengan konsisten. Berdasarkan hasil observasi pada proses *Quick Change Over* style bra 346xxx di Line 55, ditemukan permasalahan berupa *defect puckering* yang berulang pada operasi *Baste Outer & Foam Cup at Underarm and Bottom*. Kondisi tersebut menyebabkan operator harus melakukan *rework* berulang sehingga memperpanjang waktu siklus dan menghambat pencapaian target awal produksi. Analisis menggunakan metode 5 Why Analysis menunjukkan bahwa akar penyebab permasalahan berasal dari faktor method, yaitu metode kerja pada *Standardize Worksheet* (STW) menempatkan *foam cup* di atas panel kain sehingga garis penanda (*marking*) dan tepi panel tertutup, mengakibatkan operator kesulitan melakukan penyelarasan material saat menjahit. Sebagai upaya perbaikan, dilakukan perubahan metode kerja dengan merevisi urutan peletakan material pada STW, yaitu panel kain ditempatkan di atas *foam cup*. Perubahan tersebut memudahkan operator melihat area *marking* selama proses penjahitan sehingga penyelarasan material menjadi lebih akurat. Hasil implementasi menunjukkan adanya peningkatan kinerja proses, ditandai dengan penurunan rata-rata *cycle time* dari 61,6 detik menjadi 43,6 detik atau berkurang sekitar 18 detik per produk. Selain itu, jumlah *defect puckering* menurun, kualitas jahitan menjadi lebih rapi, kebutuhan *rework* dapat diminimalkan, serta proses *Quick Change Over* berlangsung lebih efektif. Berdasarkan hasil tersebut, dapat disimpulkan bahwa perubahan metode kerja pada *Standardize Worksheet* terbukti mampu meningkatkan kualitas produk sekaligus mendukung efisiensi proses produksi pada line sewing style bra 346xxx. Oleh karena itu, perusahaan disarankan untuk melakukan evaluasi dan pembaruan metode kerja secara berkala agar selalu sesuai dengan kondisi aktual di lapangan serta mendukung peningkatan kualitas dan produktivitas secara berkelanjutan.