RINGKASAN

Laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini disusun berdasarkan kegiatan yang dilaksanakan di PT SL Semarang sebagai salah satu syarat penyelesaian Program Diploma II Teknik Pembuatan Garmen Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan pada 15 Desember 2025 hingga 18 Maret 2026 dengan tujuan memberikan pengalaman kerja nyata, meningkatkan kompetensi mahasiswa, serta menghubungkan teori yang diperoleh di perkuliahan dengan praktik di dunia industri. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi, wawancara, kuesioner, studi pustaka, dan dokumentasi. PT SL merupakan perusahaan manufaktur garmen yang memproduksi pakaian dalam untuk pasar internasional dan menjadi bagian dari X Holdings. Perusahaan memiliki struktur organisasi yang jelas, didukung sekitar 1.000 tenaga kerja, serta menerapkan pembinaan melalui pelatihan hard *skill, soft skill,* dan *leadership*. Sistem produksi meliputi perencanaan, pengendalian, *cutting, sewing, finishing,* hingga pengiriman produk. Pengendalian mutu dilakukan pada bahan baku, proses produksi, dan produk jadi untuk memastikan seluruh produk memenuhi standar perusahaan dan buyer. Selain itu, pemeliharaan mesin dilakukan secara berkala agar proses produksi tetap lancar dan efisien. Pada BAB IV dibahas permasalahan tingginya *total waste fabric* yang terjadi pada proses cutting di PT Mitra, yaitu perusahaan yang melakukan pemotongan kain milik PT SL karena keterbatasan kapasitas mesin *Autocutter* di PT SL. Berdasarkan observasi selama 21 Januari–11 Februari 2026, *total waste fabric* mencapai 29,05 meter pada 29 Januari 2026 dan 11,09 meter pada 5 Februari 2026. Analisis menggunakan metode 5W+1H menunjukkan bahwa penyebab utama waste adalah *fabric joint, short ply,* kualitas kain yang kurang baik seperti hole dan cacat permukaan, serta kurangnya pengawasan selama proses cutting. Kondisi tersebut menyebabkan penggunaan bahan baku menjadi tidak efisien dan berpotensi meningkatkan biaya produksi. Sebagai upaya perbaikan, perusahaan disarankan melakukan inspeksi bahan baku sebelum cutting, memberikan penandaan pada fabric joint dan cacat kain, membuat marker yang sesuai dengan ukuran kain, meningkatkan pengawasan langsung di PT Mitra, menempatkan perwakilan bagian *cutting*, serta menerapkan *checklist* proses *cutting*. Penerapan langkah-langkah tersebut diharapkan mampu mengurangi *waste fabric*, meningkatkan efisiensi penggunaan bahan baku, menjaga kualitas produk, dan mendukung produktivitas perusahaan.