RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia, perusahaan garmen berskala internasional yang berlokasi di Pajangan, Bantul, Yogyakarta, PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai jenis pakaian jadi, seperti *man shirt*, *ladies blouse*, *dress*, dan *skirt* untuk pasar ekspor. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi, wawancara, studi pustaka, dan dokumentasi.

Perusahaan memiliki struktur organisasi yang didukung oleh sistem perencanaan produksi oleh PPIC, pengendalian mutu yang ketat, pengembangan sumber daya manusia, serta fasilitas kerja yang mendukung produktivitas karyawan. Proses produksi dilakukan secara terencana mulai dari penerimaan pesanan hingga pengendalian kualitas pada setiap tahapan produksi.

Pembahasan difokuskan pada permasalahan ketidaksesuaian panjang *tape collar* terhadap *pola finish* pada *Article* 2178852 *Man Shirt*. Hasil observasi menunjukkan masih tingginya jumlah produk cacat, dengan tiga jenis defect terbesar yaitu ketidaksesuaian panjang *tape collar*, *skip stitch*, dan *broken stitch*. Defect tersebut menyebabkan bentuk kerah tidak simetris, munculnya kerutan, meningkatnya aktivitas *repair* dan *rework*, bertambahnya biaya produksi, serta berpotensi menghambat pencapaian target produksi dan menurunkan kepuasan *buyer*.

Analisis dilakukan menggunakan metode DMAIC. Pada tahap *Define*, ditetapkan bahwa masalah utama adalah ketidaksesuaian panjang *tape collar* yang menyebabkan produk tidak memenuhi standar *buyer*. Tahap *Measure* menunjukkan bahwa defect *tape collar* merupakan cacat yang paling dominan sehingga menjadi prioritas perbaikan. Tahap *Analyze* menggunakan diagram *fishbone* dan mengelompokkan penyebab ke dalam tiga faktor utama, yaitu *Man*, *Method*, dan *Machine*. Faktor manusia meliputi kurang telitinya operator saat melakukan *marking*, kurangnya pemahaman terhadap standar ukuran, serta belum diterapkannya *self inspection*. Faktor metode disebabkan belum adanya SOP khusus proses *marking* dan masih digunakannya proses *marking* secara manual. Faktor mesin berasal dari kondisi *feed dog* yang tidak stabil sehingga menarik *tape collar* saat proses penjahitan.

Selanjutnya, metode 5W1H digunakan untuk menyusun usulan perbaikan. Rekomendasi yang diberikan meliputi pemberian pelatihan kepada operator, peningkatan pemahaman standar ukuran, penerapan *self inspection*, penyusunan SOP khusus proses *marking tape collar*, penggunaan alat bantu atau template *marking*, briefing sebelum produksi artikel baru, pemeriksaan kondisi mesin sebelum produksi, serta pelaksanaan *preventive maintenance* secara berkala. Pada tahap *Control*, diusulkan penerapan SOP, *checklist* pemeriksaan ukuran, monitoring rutin oleh *QC Inline* dan *Supervisor*, serta perawatan mesin secara berkala agar hasil perbaikan dapat dipertahankan secara berkelanjutan.

Upaya perbaikan yang diusulkan berupa penyusunan SOP, penerapan *checklist* pemeriksaan ukuran, pelaksanaan *self inspection*, pelatihan operator, peningkatan pengawasan oleh *Supervisor* dan *QC Inline*, serta perawatan mesin secara berkala diharapkan mampu menurunkan jumlah defect, mengurangi *repair* dan *rework*, meningkatkan *efisiensi* proses produksi, serta menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas perusahaan dan spesifikasi *buyer*.

Kata kunci : ketidaksesuaian panjang *tape collar, Defect, DMAIC dan 5W1H, QC*