RINGKASAN

Program Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang diselenggarakan oleh Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta ini dilaksanakan di PT Argo Manunggal Triasta, Salatiga, dari tanggal 12 Desember 2025 hingga 17 Maret 2026. Kegiatan ini bertujuan untuk mengintegrasikan pengetahuan akademik mahasiswa dengan pengalaman nyata di industri, khususnya dalam mengamati sistem produksi garmen serta mengidentifikasi jenis *defect* yang terjadi di lapangan. PT Argo Manunggal Triasta sendiri merupakan bagian dari Argo Manunggal Group yang bergerak di bidang pakaian jadi (*apparel*), dengan spesialisasi produk pakaian kerja (*workwear*). Struktur organisasi di departemen produksi perusahaan ini berbentuk garis vertikal dan horozontal dari tingkat *manajer*, *supervisor* di setiap divisi, *foreman*, hingga ke operator lapangan. Di bagian produksi tempat pelaksanaan PKL, alur manufaktur dimulai dari pembuatan pola (*pattern making*) menggunakan *software Gerber*, pemotongan kain (*cutting*), penjahitan (*sewing*), pengendalian mutu (*quality control*), penyempurnaan (*finishing*), hingga pengemasan (*packing*). Pengamatan dilakukan selama empat hari dan difokuskan kepada *sewing Line* 2A dan 2B yang memproduksi produk TYT JCT *style* T7799-0001, dengan tata letak mesin (*straight line*) dengan aliran kerja zig zag demi efisiensi kerja. Selama empat hari pengamatan, ditemukan masalah kualitas utama berupa cacat jahitan loncat (*skip stitch defect*) sebanyak 19 pcs yang dominan terjadi pada bagian penyambungan komponen badan belakang (*back body*) kanan dan kiri. Melalui analisis diagram tulang ikan (*Fishbone*), akar penyebab masalah *skip stitch* ini diidentifikasi berasal dari faktor manusia yaitu operator salah melakukan penyetelan *tension*, operator tidak teliti saat proses menjahit, faktor metode yaitu kecepatan mesin yang terlalu tinggi, terutama pada bahan tebal, faktor mesin yaitu *feed dog* mesin yang sudah aus, jarum jahit yang sudah tumpul, dan *timing needle-hook* yang tidak pas. Dampak dari cacat ini mengakibatkan pemborosan benang, terhambatnya efisiensi akibat proses bongkar jahit ulang (*rework*). Untuk mengatasi kendala ini, perusahaan disarankan menetapkan pedoman kerja lebih tegas kepada operator, optimalisasi pemeliharaan mesin secara berkala oleh mekanik sebelum pergantian *style*, serta memberikan pelatihan kepada operator terkait penyetelan *tension* benang sesuai jenis kain disetiap produksi.

Kata kunci: Praktik Kerja Lapangan, industri garmen, produksi garmen, *skip stitch defect, sewing,* analisis *fishbone*, *rework, workwear*, perawatan mesin