RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah wajib yang harus ditempuh oleh mahasiswa sebagai syarat penyelesaian pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta. Kegiatan PKL dilaksanakan di PT Dan Liris pada tanggal 12 Desember 2025 hingga 17 Maret 2026. Selama pelaksanaan PKL, penulis mengikuti sistem *rolling* pada beberapa bagian produksi, yaitu persiapan, *sewing*, dan *finishing*, sehingga memperoleh pemahaman yang lebih menyeluruh mengenai alur proses produksi di industri garmen. Selama kegiatan berlangsung, dilakukan pengamatan terhadap proses produksi dengan memanfaatkan data dari bagian *quality control* (QC) *sewing*. Pengamatan tersebut bertujuan untuk mengidentifikasi permasalahan yang berpotensi menghambat proses produksi serta memengaruhi kualitas produk. Berdasarkan hasil observasi, ditemukan bahwa salah satu jenis cacat yang terjadi pada produk kemeja pria adalah *slipped defect*, yaitu kondisi bergesernya lapisan atau komponen kain yang menyebabkan hasil jahitan tidak sesuai standar kualitas. Analisis penyebab *slipped defect* dilakukan menggunakan metode *Fishbone* Diagram. Hasil analisis menunjukkan bahwa cacat tersebut dipengaruhi oleh lima faktor utama, yaitu manusia (*man*), material (*material*), metode (*method*), mesin (*machine*), dan lingkungan (*environment*). Dari aspek manusia, kurangnya pelatihan menyebabkan keterampilan dan ketelitian operator belum optimal dalam melakukan proses penjahitan. Dari aspek material, karakteristik kain yang elastis menyebabkan komponen kain lebih mudah mulur saat proses jahit berlangsung. Dari aspek metode, penempatan komponen kain yang kurang tepat sebelum penjahitan dapat mengakibatkan ketidaksesuaian posisi antar lapisan kain. Dari aspek mesin, kondisi *feed dog* yang kotor menyebabkan pergerakan kain menjadi kurang stabil sehingga meningkatkan risiko terjadinya pergeseran. Sementara itu, dari aspek lingkungan, kondisi area kerja yang panas dapat menurunkan kenyamanan dan konsentrasi operator sehingga berpotensi memengaruhi ketelitian selama proses penjahitan. Upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi terjadinya *slipped defect* antara lain memberikan pelatihan secara berkala kepada operator, meningkatkan ketelitian dalam penempatan komponen kain sebelum dijahit, melakukan pembersihan dan perawatan mesin secara rutin, serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih nyaman melalui pengaturan sirkulasi udara dan suhu ruang kerja. Dengan penerapan langkah-langkah tersebut, diharapkan jumlah *slipped defect* dapat diminimalkan sehingga kualitas produk tetap terjaga dan target mutu perusahaan dapat tercapai.

Keyword: *Slipped defect*, garmen, *sewing*, industri garmen, produksi.