RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah syarat untuk menyelesaikan program pendidikan Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan di PT Ambassador Garmindo mulai dari tanggal 12 Desember 2025 sampai dengan 17 Maret 2026. Proses produksi di PT Ambassador Garmindo meliputi tahap persiapan, pembuatan *sample*, pembuatan pola dan *marker, cutting, sewing, finishing, quality control* (QC), *packing*, hingga *shipment*. Kelancaran proses produksi didukung oleh koordinasi antarbagian seperti *Production Planning and Inventory Control* (PPIC), *Industrial Engineering* (IE), *cutting, sewing*, dan *finishing*, serta pemeliharaan dan pengendalian mutu. PT Ambassador Garmindo memproduksi bermacam-macam produk seperti seragam sekolah, seragam kerja, *blazer, blouse*, celana, rok, *dress*, piyama, kemeja anak dan dewasa, serta *jumpsuit*. Pembahasan difokuskan pada bagian cutting karena merupakan proses awal yang sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi berikutnya. Berdasarkan hasil pengamatan selama periode 4 sampai dengan 10 Februari 2026, target yang ditetapkan sebesar 1.840 pcs, *output* aktual sebesar 1.756 pcs, sehingga terdapat selisih 84 pcs dengan tingkat pencapaian sebesar 95,43%. Hasil perhitungan kapasitas produksi menunjukkan bahwa kapasitas produksi bisa mencapai 405 pcs/hari, lebih besar dari target yang ditetapkan, sehingga tidak tercapainya target *output* bukan dikarenakan oleh keterbatasan kapasitas produksi melainkan dipengaruhi oleh faktor-faktor lain. Permasalahan ini akan dianalisis menggunakan diagram *fishbone* dengan menganalisis lima faktor penyebab. Faktor penyebabnya yaitu faktor *man* (kurangnya konsentrasi operator saat proses sortir komponen), faktor *machine* (pisau mesin yang mulai tumpul dan rel *auto cutter* yang bergerak kurang maksimal), faktor *method* (proses persetujuan dokumen yang masih panjang dan dilakukan secara manual), faktor *material* (keterlambatan kedatangan *marker* atau bahan baku), dan faktor *environment* (suhu ruang kerja yang tinggi sehingga menurunkan kenyamanan dan konsentrasi operator). Berdasarkan hasil analisis tersebut, usulan perbaikan yang diberikan berupa peningkatan pengawasan dan *briefing* kepada operator, optimalisasi pemeliharaan mesin, penyederhanaan proses persetujuan dokumen dengan digitalisasi, peningkatan koordinasi dan *monitoring* kesiapan *material* oleh PPIC, serta perbaikan kondisi pada lingkungan kerja. Penerapan usulan tersebut diharapkan dapat meningkatkan efektivitas proses *cutting* sehingga target *output* produksi dapat tercapai secara optimal.

Kata kunci: Praktik Kerja Lapangan, proses *cutting*, target *output*, kapasitas produksi, *fishbone*, faktor penyebab, dan usulan perbaikan.