RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan kegiatan yang diadakan untuk menghubungkan antara teori yang dipelajari di bangku kuliah dengan praktik di dunia industri, dan menjadi salah satu syarat kelulusan dalam menyelesaikan jenjang Pendidikan Diploma II. Praktik Kerja Lapangan dilakasanakan di PT Jaya Asri garmindo,yang berlangsung selama enam bulan dari tanggal 23 Mei 2025 sampai dengan 31 Juli 2025, kemudian dilanjutkan kembali pada tanggal 15 Desember 2025 sampai dengan 15 Maret 2026. Perusahaan manufaktur garmen yang berlokasi di Karanganyar, Jawa Tengah yang didirikan oleh Mr. Kenneth Leung pada tahun 2000 menghasilkan berbagai pakaian berkualitas ekspor. Dengan fasilitas pabrik seluas 9.000 m^2 yang didukung oleh sekitar 1.000 mesin produksi dan 13 lini kerja, Perusahaan ini mampu memproduksi hingga 180.000 pakaian perbulan untuk berbagai merek internasional ternama seperti *511, FOX, Pendleton, Massimo Dutti, Ralph Lauren, Levi's, Harley-Davidson, Buck Mason, Guess, Boot Barn, Howler Brother, Jack Nicklaus, Duluth Trading, Orvis, Marmot, Reef, Simms, Lafuma, Suzuki, Mitsubishi.* Selama masa pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilakukan pengamatan pada pada proses produksi kemeja style RA1649. Proses produksi kemeja style RA1649 yang dilakukan pada departemen produksi tepatnya pada line 2 dan 3 yang berlangsung dari tanggal 01 Maret sampai dengan 13 Maret 2026 dengan total output sebanyak 740 pcs, ditemukan total 109 *defect* (15%), permasalahan yang paling dominan terdapat pada ketidakstabilan lengan *(unstable sleeve)* yang mencapai 65 pcs (9%) dari keseluruhan produksi. *Defect* ini terjadi pada proses penyambungan lengan ke badan *(join sleeve to body)* yang meliputi variasi *defect* berupa jahitan meleset, kerutan *(puckering)* dan jahitan melintir *(twist),* sehingga mengakibatkan produk menjadi tidak simetris. Berdasarkan analisis menggunakan diagram fishbone,masalah ketidakstabilan lengan disebabkan oleh empat faktor utama yaitu metode, material, mesin, dan manusia. Dari aspek metode, ditemukan bahwa pemeriksaan ukuran komponen setelah pemotongan hanya dilakukan pada lapisan kain teratas sehingga pergeseran pada lapisan bawah sering terlewat, ditambah lagi dengan desain pola kerung lengan *(armhole)* yang terlalu melengkung sehingga menyulitkan operator dalam menjaga kestabilan jahitan. Faktor material berkaitan dengan kurangnya waktu relaksasi kain setelah proses penggelaran *(spreading).* Sementara itu faktor mesin disebabkan oleh pengaturan tegangan benang dan pengaturan tekanan Sepatu mesin *(presser foot)* yang terlalu kencang sehingga menarik kain secara berlebihan, dan faktor manusia dipicu oleh ketidakkonsistenan keterampilan *handling* operator pada bagian melengkung serta penurunan fokus akibat kelelahan fisik maupun mental. Untuk mengatasi permasalahan tersebut, dapat melakukan penerapan kontrol kualitas (QC) pada bagian pemotongan secara acak menggunakan pola master diberbagai lapisan kain sebelum proses *bundling* serta melakukan pemetaan ulang pada kelengkungan kerung lengan agar lebih mudah dirakit oleh operator. Standarisasi prosedur operasional (SOP) untuk relaksasi kain harus diperketat agar dapat dipastikan kestabilan serat, dan dari sisi teknis perlu dilakukan kalibrasi ulang pada mesin jahit untuk menyesuaikan tegangan benang serta sinkronisasi gigi mesin *(feed dog)* dengan gerakan jarum agar kain bergerak stabil. Selain itu peningkatan kompetensi operator melalui pelatihan teknis berkala dan penataan lingkungan kerja yang lebih ergonomis, seperti penyesuaian tinggi kursi, perbaikan pencahayaan, dan optimalisasi sirkulasi

udara sangat diperlukan untuk mengurangi kelelahan dan menjaga fokus pekerja selama jam produksi.

Kata kunci: praktik kerja lapangan, industri garmen, pengendalian kualitas, cacat produksi, ketidakstabilan lengan, diagram *fishbone*.