

Intisari/ Abstrak:

AK-Tekstil Solo merupakan institusi pendidikan vokasi yang menerapkan model pendidikan dengan sistem ganda (*dual system*), yaitu pembelajaran yang dilakukan di kampus dan di industri. Untuk pembelajaran di industri dilaksanakan kegiatan praktik kerja lapangan (PKL) yang berlangsung selama 3 bulan, dimulai pada tanggal 20 Februari hingga 16 Mei 2025. Tempat pelaksanaan PKL di PT Globalindo Intimates pada departemen *Sample Room*. PT Globalindo Intimates memproduksi *underwear* atau pakaian dalam. Hasil produksi PT Globalindo Intimates tidak dipasarkan di Indonesia tetapi produk langsung dieksport ke luar negeri. Produk yang dihasilkan PT Globalindo Intimates di antaranya yaitu *bra*, *panty*, *camisole*, *piyama set*, *ladies blouse*, *short*, dan *pants*. Pada bagian produksi di PT Globalindo Intimates dimulai dari penerimaan order oleh *buyer*, perencanaan produksi, pemesanan material, pembuatan *sample*, *cutting*, *moulding*, *sewing*, *packing*, *finish good*, sampai *shipment*. Pada setiap tahapan proses, dilakukan pengendalian mutu dan pemeliharaan. Adanya pengendalian dan pemeliharaan dilakukan sebagai upaya untuk menjaga produk terjaga kualitasnya sampai ke tangan *buyer*. Selama menjalani PKL di departemen *Sample Room* ditemukan permasalahan kualitas dalam pembuatan *pattern*, di mana kualitas *pattern* yang dihasilkan tidak sesuai spesifikasi. Proses pembuatan *pattern* dengan menggunakan mesin *cutting plotter* Jingwei Cadicam untuk mencetak pola digital menjadi media fisik berupa *pattern*. Dalam pembuatan pola oleh mesin ini ditemukan beberapa masalah di antaranya adalah hasil *pattern* sobek, *pattern* tidak terpotong, tepian *pattern* tidak rata, garis potongan *pattern* tidak nampak, dan hasil potongan berbeda dari *pattern* asli. Berdasarkan lima masalah yang ditemukan, *pattern* tidak terpotong menjadi masalah paling dominan terjadi. Penyebab *pattern* tidak terpotong diakibatkan oleh pisau pada mesin. posisi pisau yang tidak tepat, mata pisau tumpul, tekanan pisau yang tidak sesuai, dan kotoran pada pisau yang menumpuk. Hal ini menyebabkan proses pemotongan *pattern* tidak maksimal. Metode penyelesaian kasus praktik *defect pattern* tidak terpotong menggunakan metode *fishbone*. Faktor yang dianalisis di antaranya adalah faktor *man*, *machine*, *method*, *material*, dan *environtment*. Untuk mengatasi masalah ini, rekomendasi solusi teknis yang bisa dilakukan meliputi penggantian dan pembersihan pisau secara berkala, kalibrasi mesin, pengecekan hasil *pattern*, serta kesesuaian prosedur penyelesaian *defect* yang terjadi.

Kata kunci: *pattern*, *defect* ,*cutting plotter*, *pattern* tidak terpotong