

RINGKASAN

AK-Tekstil Solo menerapkan sistem pendidikan vokasi berbasis kompetensi dengan konsep *dual system*, yaitu menggabungkan pembelajaran di kampus dan praktik di industri. Salah satu bentuk penerapannya adalah praktik kerja lapangan (PKL) yang wajib diikuti seluruh mahasiswa sebagai bagian dari kurikulum dan syarat kelulusan Diploma II. PKL ini dilaksanakan di PT Ambassador Garmino II mulai 20 Februari hingga 17 Mei 2025. PT Ambassador Garmino II merupakan perusahaan manufaktur garmen yang memproduksi seragam untuk pasar lokal maupun ekspor dan telah bekerja sama dengan berbagai *buyer* seperti Pertamina, Polri, PLN, NZ Uniform, hingga Filson. Praktik difokuskan pada bagian *sewing line* H6 yang memproduksi kemeja *style PR-LS Shirt* dengan tujuan mengetahui urutan proses kerja, mengetahui *defect* yang terjadi, mengetahui penyebabnya, dan mengusulkan penyelesaian. Selama pengamatan ditemukan beberapa *defect* seperti *non-inclusion collar*, *bubbling* pada *placket*, dan posisi kain *backyoke* terbalik, yang berdampak pada penurunan efisiensi dan produktivitas karena memerlukan perbaikan ulang. Analisis menggunakan *fishbone diagram* menunjukkan bahwa penyebabnya berasal dari faktor manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan. *Defect non-inclusion collar* disebabkan oleh operator terburu-buru, *handling* yang kurang stabil, tidak ada penandaan jahit fantasi, kecepatan mesin terlalu tinggi, dan *allowance* terpotong saat *cutting*. Pada *bubbling placket*, penyebabnya antara lain teknik pemasangan *interlining* yang kurang tepat, suhu mesin yang tidak stabil, dan kualitas lem yang kurang baik. Sedangkan posisi kain *backyoke* terbalik terjadi karena kurangnya konsentrasi operator, penandaan *face fabric* yang salah, serta pencahayaan yang kurang. Dari analisis penyebab tersebut perbaikan yang dapat diterapkan pada *defect non-inclusion collar* yaitu, meninjau ulang target harian sesuai kemampuan operator, dilakukan pelatihan ulang operator serta memberi arahan agar berhati-hati saat penjahitan, dilakukan *briefing* harian oleh *leader* sebelum produksi dimulai, dilakukan proses penandaan sebelum proses penjahitan, mengatur ulang kecepatan mesin, dan mengembalikan komponen yang *allowance* terpotong ke bagian *cutting*. Pada *defect bubbling* pada *placket*, yaitu melakukan pelatihan ulang kepada operator mengenai teknik penempelan yang benar (tidak digosok), menerapkan *SOP*, mengganti elemen pemanas yang rusak, dan menyimpan *interlining* dengan tepat. Sedangkan pada *defect* posisi kain *backyoke* terbalik, yaitu meninjau ulang target harian sesuai kemampuan operator, saat penandaan *face fabric* operator memastikan bahwa *numbering* sudah tertempel dengan baik, dan pengecekan kondisi lampu secara berkala sekaligus pembersihan di area sekitar lampu.