

RINGKASAN

Kegiatan praktik kerja lapangan merupakan implementasi dari model pembelajaran yang diterapkan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Model pembelajaran ini berupa sistem ganda (*dual system*) yang tidak hanya teori di kampus tetapi juga diaplikasikan pada saat menjalani Praktik Kerja Lapangan (PKL). PKL dilaksanakan di unit garmen PT Dan Liris yang dimulai dari tanggal 20 Februari sampai 17 Mei 2025. PT Dan Liris merupakan perusahaan manufaktur garmen yang hasil produksinya diekspor ke luar negeri, maka perusahaan sangat menjunjung tinggi mutu dan kualitas terhadap setiap produknya. Pengendalian mutu di PT Dan Liris dilakukan mulai dari *raw material* sampai dengan produk siap kirim dengan tujuan menjaga kualitas sebelum produk dikirim ke konsumen. Selama melakukan observasi pada bagian *sewing line* G48 ditemukan beberapa permasalahan khususnya pada saat mengerjakan *style* Ladies Apron diantaranya seperti jahitan tidak konsisten pada saku (*inconsistent stitch*), jahitan longgar (*loose stitch*), *tacking*, posisi label kebalik (*upside down care label*), jahitan putus (*broken*). Dari beberapa permasalahan tersebut cacat yang paling banyak ditemukan adalah jahitan tidak konsisten pada saku dengan total cacat sebanyak 23 pcs dan presentase sebesar 3,76% dari total *order* sebanyak 612 pcs. Dari hal ini dilakukan analisis penyebab dan penyelesaian jahitan tidak konsisten pada saku menggunakan diagram *fishbone*. Pada *line* G48 terdapat tiga faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat jahitan tidak konsisten pada saku yaitu faktor mesin (*machine*) pengaturan *feed dog* dan tekanan *presser foot* yang kurang tepat, ukuran jarum tidak sesuai dengan ketebalan kain. Faktor manusia (*man*), keterampilan *handling* operator kurang lihai, operator terburu-buru dalam melakukan pekerjaan. Faktor metode (*method*), tidak adanya instruksi kerja untuk menjahit saku bahan tebal. Penyelesaian dari ketiga faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara mengatur posisi *feed dog* dan tekanan *presser foot* yang benar untuk kain tebal seperti jeans posisi *feed dog* dinaikkan dan untuk tekanan *presser foot* diturunkan, menggunakan jarum khusus untuk bahan tebal ukuran DB 17 yang memiliki ketajaman dan kekuatan yang sesuai untuk menembus lapisan kain tebal, dibutuhkan pelatihan keterampilan *handling*, serta pembiasaan operator untuk mengecek ulang hasil jahitan, pengawasan dan pengarahan *leader* juga berperan penting menjaga kualitas, perlu dibuat instruksi kerja untuk menjahit saku bahan tebal yang mencakup tentang kecepatan menjahit, arah dan posisi menjahit yang benar.

Kata kunci: *defect*, kualitas, garmen, jahitan tidak konsisten.