

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan institusi pendidikan tinggi vokasi di bawah Kementerian Perindustrian yang menerapkan sistem pembelajaran ganda (*dual system*) dalam model pendidikannya. PKL dilakukan untuk memenuhi syarat kelulusan bagi mahasiswa Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilakukan di PT Ambassador II yang merupakan anak perusahaan dari PT Dan Liris yang bergerak di bidang garmen, dengan memproduksi baju ukuran dewasa seperti kemeja, seragam sekolah, seragam perusahaan, *blazer*, *blouse*, celana, rok, *dress*, dan *jumpsuit*. Proses perencaanan dan pengendalian produksi dilakukan oleh bagian *Production Planning & Inventory Control (PPIC)*. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari bagian *raw material*, proses, dan produk dengan tujuan menjaga kualitas sebelum di kirim ke *buyer*. Beberapa usaha yang dilakukan PT Ambassador Garmino II dalam menjaga kepercayaan konsumen, salah satunya dengan meningkatkan kualitas dengan mengurangi jumlah produk cacat yang dihasilkan. Akan tetapi, PT Ambassador Garmino II mengalami permasalahan kualitas salah satunya pada produk kemeja *style men shirt* yang dikerjakan di *line H10* departemen sewing dengan total 32 orang pada tanggal 12 Februari-20 Februari 2025, dengan quantity order sebanyak 1.015 pcs. Adanya *defect sewing* yang lolos kepihak *buyer* mengakibatkan hasil produksi harus dibongkar 100%, *defect* yang ditemukan saat proses bongkar ulang yaitu *high/low front body*, *uncenter button*, *fullness at klim bottom*, *fullness at neck*, *missing stitch*, *fullnest at armhole*, *noninclusion at bottom*, *untidy slit*, dan *pucker sleeve hem*. *Defect* yang paling banyak terjadi yaitu pada bagian placket/*hemming* bawah. Berdasarkan prinsip pareto 80:20, yang menjadi skala prioritas kumulatif 80% adalah *high/low front body* dan *uncenter button*. Penyebab *defect* tersebut yaitu kurangnya ketelitian dan keterampilan operator karena terburu-buru, pengawasan QC dan *leader* yang tidak optimal, dan minimnya *self checking* oleh operator. Solusi perbaikan merupakan usulan perbaikan pada kedua *defect* yang menjadi prioritas perbaikan yaitu dengan menerapkan prinsip “Tidak 3M”, memberikan pelatihan rutin kepada operator, penggunaan alat bantu song-song saat menjahit *hemming*, menambah jumlah operator penandaan letak kancing untuk memudahkan pengerjaan dan menambah jumlah QC *inline* untuk pengawasan yang lebih ketat, serta mewajibkan operator melakukan *self checking* setelah menyelesaikan pekerjaan.

Kata kunci: *garment*, *defect sewing*, *high low front body*, *uncenter button*, prinsip pareto, metode 5W+1H.