

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk mahasiswa menyelesaikan studi program Diploma 2 Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk memenuhi pembelajaran di kampus dan mengetahui permasalahan yang sering terjadi di Perusahaan, PKL dilaksanakan di PT Efrata Garmino Utama pada tanggal 20 Februari 2025 hingga 17 Mei 2025, yang berlokasi di kompleks PT Dan Liris Group. PT Efrata Garmino Utama adalah anak perusahaan Dan Liris Group yang menjadi salah satu produsen garmen yang berdiri pada tanggal 14 Agustus 2012 dengan nama asli PT Efrata Retailindo yang kini per tanggal 29 April 2023 PT Efrata Retailindo berubah nama menjadi PT Efrata Garmino Utama. PT Efrata Garmino Utama memiliki jumlah tenaga kerja secara keseluruhan pada bulan Maret 2025 sebanyak 540 karyawan yang dibagi menjadi karyawan lapangan dan staff produksi. Perencanaan produksi dilakukan oleh bagian PPIC setelah merchandiser menerima order dari buyer. Selama proses produksi berjalan, perusahaan melakukan pengawasan untuk memastikan proses produksi berjalan sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat. PT Efrata Garmino Utama memproduksi berbagai jenis pakaian, mulai dari *men's wear*, *ladies wear*, *Kid's wear*. Pengendalian produksi dilakukan mulai dari *raw material* hingga menjadi produk siap kirim. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan kualitas yang sudah ditetapkan oleh *buyer*. Pada saat pengamatan di *QC endline*, ditemukan permasalahan pada *Men Shirt* Artikel R-116P berupa *defect* yang menyebabkan tingginya tingkat *rework*, *top three defect* nya yaitu *puckering*, *missing*, dan *non inclusion*. Dari hasil pengamatan, *defect puckering* menjadi temuan terbanyak pada proses QC, terutama muncul pada area kritikal yang terlihat jelas dari sisi luar produk. Hal ini disebabkan operator yang tidak *handling* tangannya tidak stabil atau konsisten, *settingan tension* terlalu kencang, sirkulasi udara yang kurang memadai dan intruksi kerja yang tidak diikuti. Penyelesaian dari permasalahan ini adalah mengadakan pelatihan secara efektif untuk menjahit bagian, lengkung dan sempit dan menyusun jadwal perawatan preventif mesin. Perbaikan yang dapat diusulkan adalah melakukan pelatihan terfokus pada teknik menjahit bagian kompleks dan konsistensi *handling kain*, serta membiasakan operator *self checking*, meningkatkan kompetensi dan kedisiplinan operator, dan *leader* atallah baiknya membangun suasana kerja yang positif.