

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (Ak-Tekstil Solo) merupakan perguruan tinggi di bawah Kementerian Perindustrian. Tujuan dari diadakannya PKL ini untuk memberikan gambaran, keterampilan, serta pengalaman kepada mahasiswa tentang dunia kerja sebenarnya di industri. Praktik kerja lapangan dilaksanakan pada tanggal 20 februari 2025 sampai dengan 16 mei 2025 di PT XY. PT XY adalah salah satu perusahaan besar dalam bidang brassiere atau pakaian dalam wanita yang berskala internasional. Perusahaan ini didirikan oleh sepasang suami istri yang pada awalnya memproduksi pakaian dalam atau *underwear* dengan XY. Pada tahun 1992 dibangun pabrik pertama PT XY yang beralamat di kawasan industri Bogor kemudian pabrik kedua berdiri tahun 2007 yang beralamat di Semarang dan pabrik yang ketiga didirikan pada tahun 2014 di Wonogiri. Dalam industri garmen di departemen *training center* di PT XY memiliki peran penting dalam menyiapkan tenaga kerja terampil, khususnya calon operator mesin jahit yang akan ditempatkan di lini produksi. Selama praktik berlangsung ditemukan adanya penurunan efektivitas kerja operator pemula di *training center*. Efektivitas kerja menurun akibat terganggunya alur pelatihan, peningkatan waktu tunggu, menurunnya konsentrasi, serta ketidaksesuaian hasil jahitan dengan standar penilaian. Hal ini terutama dipicu oleh kerusakan mesin jahit *single needle* yang digunakan dalam kelas pemula pelatihan operator. Permasalahan mesin yang ditemukan meliputi tiga faktor utama, yaitu *man*, *machine*, dan *method*. Faktor *man* berasal dari kebiasaan operator yang kurang memahami pengaturan *tension adjuster*, sedangkan faktor *machine* didominasi oleh keausan komponen dan keterlambatan penggantian suku cadang. Faktor *method* terkait dengan belum adanya SOP perbaikan yang efektif, sehingga waktu tunggu perbaikan menjadi lebih lama. Upaya perbaikan yang diusulkan antara lain pelatihan teknis bagi operator tentang pengaturan *tension adjuster*, pendataan kondisi mesin untuk prioritas perbaikan, penyediaan stok suku cadang, serta penambahan mesin cadangan agar proses pelatihan tidak terhambat saat terjadi kerusakan. Strategi ini diharapkan dapat menekan frekuensi kerusakan dan meningkatkan kelancaran pelatihan.

