

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan perguruan tinggi di bawah Kementerian Perindustrian. AK- Tekstil Solo menerapkan pembelajaran sistem ganda (*dual system*) dengan waktu pembelajaran 3 bulan di kelas dan 3 bulan di pabrik pada setiap semesternya. . Tujuan dari diadakannya praktik industri 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 PB 8Tbk. PT PB 8Tbk adalah perusahaan manufaktur garmen yang beroperasi di Indonesia yang didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten, PT PBTbk memiliki beberapa anak cabang salah satunya adalah PT PB8 yang terletak di Kabupaten Sragen. PT PB8 memproduksi berbagai macam jenis produk seperti celana, kemeja, *t-shirt*, pakaian olahraga, *vest*, dan jaket. Dalam kesempatan ini penulis mengamati proses pembuatan jaket, dalam pengamatan ditemukan beberapa masalah salah satunya yaitu kerut yang berada di *front center zipper*, masalah tersebut merupakan top defect atau permasalahan yang paling banyak ditemui di proses pembuatan jaket tersebut, masalah tersebut mengakibatkan kurangnya efektivitas produksi karena harus diperlukannya perbaikan terlebih dahulu. Dari permasalahan tersebut faktor yang paling utama adalah factor dari manusia, dimana *handling* operator tidak pas saat menjalankan proses *seam sealing* yang mengakibatkan terjadinya kerut pada bagian *front center zipper*. Solusi yang diberikan adalah Memberikan pelatihan kepada operator tentang sifat dan karakteristik kain serta cara yang tepat saat proses pengerjaan. Untuk bahan polyester dalam proses pengerjaan, kain tidak boleh terlalu ditarik saat proses *seam sealing*, karena Jika terlalu ditarik dan terkena suhu panas dari mesin, kain tersebut berisiko tidak kembali ke bentuk semula. Untuk faktor mesin yaitu karena suhu mesin yang terlalu panas yang mengakibatkan terjadinya *defect* kerut, solusi yang diberikan untuk penyebab terjadinya kerut dari faktor mesin adalah melakukan uji coba dengan menggunakan kain yang sama seperti pada produk yang akan diproduksi untuk memastikan setelan suhu mesin sudah sesuai ketentuan. Selain itu perlu dilakukan pemantauan suhu mesin secara berkala. Untuk faktor material, dimana kain yang digunakan yaitu berbahan 100% *polyester* sehingga dalam proses pengerjaan diperlukan teknik yang tepat, Solusi yang diberikan adalah *handling* saat proses *seam sealing* kain tidak boleh terlalu ditarik