

ABSTRAK

Tujuan karya akhir ini adalah mengetahui proses produksi di sewing line 04 PT PB TBk yang mengerjakan T-Shirt menunjukkan bahwa jahitan puckering merupakan masalah utama yang mempengaruhi kualitas produk. Dari total output sebanyak 939 pcs dalam waktu empat hari, ditemukan 62 pcs yang mengalami jahitan puckering. Faktor penyebab jahitan puckering adalah faktor method. Reject jahitan terjadi karena operator masih dalam adaptasi. Untuk mengatasi masalah ini, diperlukan langkah-langkah preventif seperti sosialisasi kepada operator mengenai penggunaan mesin, serta memberikan sedikit tarikan agar posisi kedua tangan tidak terlalu jauh pada center.

Kata Kunci

Jahiran Puckering, Proses Produksi, Sewing, Faktor Penyebab, Kualitas Produk.

