

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta sebagai akademi vokasi menggunakan pembelajaran *dual system* yang bertujuan untuk menciptakan pemenuhan tenaga kerja yang ahli dalam bidang industri tekstil. Praktik kerja lapangan (PKL) dilakukan di PT Globalindo Intimates yang beralamat di Jalan Jombor Poka, Jombor, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah. PT Globalindo Intimates berdiri sejak 6 Desember 2007. Perusahaan ini bergerak pada bidang garmen khususnya pada produk *underwear* seperti *bra*, *panty* dan *lingerie*. PT Globalindo Intimates memperkerjakan sebanyak 2954 orang. Sistem produksi di PT Globalindo Intimates yaitu order dari buyer masuk melalui Mirea Asia Pacific (MAP). Perusahaan terdapat beberapa departemen production dalam membantu sistem manajemen, salah satunya adalah departemen produksi *sewing*. Dalam hal ini mendapat kesempatan untuk melakukan penelitian di salah satu *line sewing* yaitu *line* pengilon yang memproduksi *bra* style 71380. Total produksi *bra* style 71380 warna *starwhite* yang dihasilkan oleh *line* pengilon dalam periode waktu 14 Maret-14 Mei 2025 untuk *bra* Vanity Fair sebanyak 51.216 pcs dengan total 12 orc. Pada proses produksi *bra* dengan style 71380 warna *starwhite* di *line* pengilon, ditemukan bahwa *deffect puckering* (kerutan/*gathered*) merupakan jenis cacat paling dominan atau top *deffect* berdasarkan data inspeksi kualitas selama minggu ke-15 bulan April 2025. Pengamatan bertujuan untuk mengidentifikasi bagian *deffect puckering* terbanyak, mengidentifikasi faktor penyebab dan mengetahui solusi untuk *deffect puckering* pada *bra* style 71380. *Deffect puckering* pada *double neddle cup* merupakan bagian *deffect* dengan frekuensi/jumlah tertinggi. Didapati 229 *deffect puckering* pada *double needle cup bra* dalam 7 hari penelitian. Untuk mengetahui penyebab utama dari *puckering*, dilakukan analisis menggunakan Fishbone Diagram (Diagram Tulang Ikan/*Ishikawa*). Faktor penyebab dari *deffect puckering* pada *double needle cup bra* style 71380 yang utama yaitu: faktor Faktor *man*, yaitu *handling operator double needle* tidak stabil, Faktor *environment*, yaitu suhu ruangan *line sewing* berubah ubah. Serta faktor *methode*, yaitu ketidaktepatan urutan kerja. Adapun solusinya yaitu mengadakan pelatihan rutin operator tentang teknik handling kain elastis dan proses cup, serta penyesuaian suhu yang stabil. Kemudian merubah urutan kerja menjadi proses jahit *stabilizer* terlebih dahulu, lalu proses jahit bagian *escape lining*.