

Nama : Mutia Citra Dewi

Kasus Praktik : Ketidaksesuaian Kualitas Produk yang Menimbulkan *Defect* pada
Garment Sample Geared Pants Style 32xxxxx

Praktik kerja lapangan merupakan salah satu syarat kelulusan yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II (D-II) di AK-Tekstil Solo. Praktik kerja lapangan yang dimulai pada tanggal 20 Februari hingga 16 Mei 2025 dilaksanakan di PT PB Tbk, yaitu sebuah perusahaan manufaktur tekstil dan garmen di Indonesia yang memproduksi pakaian jadi. Menurut penempatan dari HRM PT PB Tbk, praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT ESGI yang merupakan anak perusahaan dari PT PB Tbk pada departemen *merchandising*. PT PB Tbk didirikan pada tanggal 21 Agustus 1980 di Tangerang, Banten. PT PB Tbk membuka anak perusahaan yang kini berjumlah 13 anak perusahaan. PT ESGI memiliki 4.416 karyawan yang berasal dari berbagai tingkat pendidikan, yang didistribusikan kerja pada bagian masing-masing. Pada departemen *merchandising* terdapat tiga tim/bagian, yaitu *Merchandiser Research&Development (R&D)*, *Merchandiser Material*, dan *Merchandiser Produksi*. PT ESGI memproduksi banyak jenis garmen, salah satunya yaitu *Geared Pants men's bottom style 32xxxxx*. Jumlah produksi *sample* untuk satu *color* sebanyak tiga pcs. Pada pembuatan *garment sample Geared Pants style 32xxxxx* untuk *approval* mengalami masalah, salah satunya yaitu mengenai kualitas *sample*. *Defect* diketahui dari *comment* dari *buyer* saat pengajuan, salah satunya yaitu mengenai posisi jahitan *bartack* yang kurang tepat. *Defect* posisi *bartack* merupakan *defect* mayor, sehingga menjadikan permasalahan sangat difokuskan, dikarenakan *defect* tidak dapat diperbaiki. Kesalahan posisi jahitan *bartack* pada ujung *pocket cargo* disebabkan oleh beberapa faktor seperti *man* yang dipengaruhi oleh menurunnya konsentrasi dan ketelitian operator, *material* yang dipengaruhi oleh tidak tersedia alat ukur dan penanda yang kontras dengan kain, *machine* yang dipengaruhi oleh kurang tepat dalam program X dan Y, dan *method* yang menjadi faktor utama dari masalah tersebut, yaitu *hand handing* operator pada saat mengoperasikan mesin *bartack* kurang tepat dan kurangnya pengadaan instruksi tertulis. Penyelesaian dari permasalahan posisi *bartack* yang disebabkan oleh faktor *man* yaitu dengan menciptakan lingkungan kerja yang kondusif dan minim gangguan, untuk faktor *material* dengan memastikan ketersediaan alat ukur dan penanda yang kontras dengan warna kain, faktor

machine diselesaikan dengan penyediaan buku yang berisi program mesin serta memberikan pelatihan pada operator, dan untuk faktor *method* yaitu dengan memastikan posisi penanda sesuai dengan *center* mesin, menerapkan teknik *hand handling* yang benar dengan kedua tangan agar kain tidak bergeser saat dijahit, serta membuat instruksi kerja tertulis. Pengaruh perbaikan *hand handling* terhadap cacat *bartack* yaitu yang semula *handling* salah menyebabkan posisi kain tidak stabil dan jahitan tidak tepat menjadi lebih rapi, konsisten, dan sesuai dengan titik posisi standar, sehingga dapat mencapai *zero defect*. Hal ini menunjukkan bahwa teknik *handling* yang tepat meningkatkan presisi jahitan dan menurunkan tingkat *defect* secara signifikan.

Kata kunci: laporan praktik kerja lapangan, PT Pan Brothers, *sample room*, *defect*, *sample*, kualitas, jahitan *bartack*, *approval sample*, *handling*, posisi jahitan *bartack*.