

RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan program pembelajaran lapangan yang dilaksanakan oleh mahasiswa AK-Tekstil Solo untuk menambah wawasan dan pengalaman di dunia industri. Penulis menjalani PKL di PT Argo Manunggal Triasta yang beralamat di Jl. Argo Busono No.1, Ledok, Kec. Argomulyo, Kota Salatiga, Jawa Tengah 50732, Indonesia, pada bagian produksi garmen selama dua minggu. Perusahaan ini bergerak dalam bidang produksi pakaian jadi dengan sistem *make to order*, di mana proses produksi dilakukan berdasarkan pesanan dari *buyer*. Berdasarkan hasil pengamatan dan pembelajaran selama PKL, diketahui bahwa proses produksi dimulai dari pemesanan bahan baku oleh bagian *PPIC* dan *purchasing*, dilanjutkan dengan pembuatan pola digital, pemotongan bahan, persiapan penjahitan, penyambungan komponen, penguatan *bartack*, hingga proses *finishing* seperti penyetrikaan dan pengemasan. QC inline dan QC final berperan penting dalam menjaga kualitas produk sebelum pengiriman ke *buyer*. Selama proses inilah penulis mengamati beberapa kendala, yang kemudian dianalisis dalam Bab 4. Salah satu permasalahan utama yang ditemukan adalah tingginya jumlah *defect loose stitch* (jahitan longgar), yang muncul paling sering dibandingkan jenis cacat lain seperti *skip stitch*, *broken*, *pleated*, dan *overlap*. Dalam tiga hari pengamatan, tercatat 53 kasus *defect loose* dari total 1.895 *output*, dengan rata-rata 17–18 *pcs* per hari. *Defect* ini berdampak langsung pada efisiensi dan mutu produksi, sebab memerlukan proses *rework* yang memperlambat alur kerja dan menambah beban tenaga kerja. Penyebab utama ditemukan berasal dari tidak optimalnya pengaturan mesin, terutama *tension* benang atas dan bawah, serta kurangnya pengecekan awal oleh operator *sewing*. QC juga belum aktif melakukan pemeriksaan sejak awal produksi, sehingga banyak produk bermasalah baru diketahui di akhir. Untuk menelusuri akar permasalahan secara sistematis, penulis menggunakan metode *Fault Tree Analysis (FTA)*, yaitu metode pemetaan penyebab kegagalan yang bertujuan menemukan faktor paling mendasar dari terjadinya *defect*. Dari hasil analisis FTA, ditemukan bahwa tidak adanya prosedur tertulis terkait penggantian jarum secara rutin dan prosedural menjadi penyebab utama yang memungkinkan *defect loose stitch* muncul berulang kali. Oleh karena itu, penulis menyusun *Standard Operating Procedure (SOP)* Penggantian Jarum untuk memastikan bahwa semua jarum diganti sesuai siklus, jenis mesin, dan jenis pekerjaan. SOP ini menjelaskan bahwa jarum harus diganti setiap kali terjadi pergantian *style*. Dengan implementasi SOP ini, diharapkan operator, QC, dan mekanik memiliki pedoman kerja yang jelas dan seragam, sehingga kualitas jahitan dapat lebih terkontrol, dan potensi *defect* dapat diminimalkan sejak awal proses produksi. Melalui praktik ini, penulis memperoleh pemahaman mendalam tentang pentingnya perawatan alat kerja, standar prosedural, serta sinergi antar bagian dalam menjaga mutu dan efisiensi produksi di industri garmen.