

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan kurikulum yang mendukung kegiatan belajar mengajar mahasiswa, melalui kegiatan praktik secara langsung di dunia kerja sesuai dengan program studi tertentu, untuk mencapai keahlian kerja sebagai bekal untuk bekerja secara profesional. Tempat dan waktu pelaksanaan PKL di PT Ameya Livingstyle Indonesia dari tanggal 20 februari 2025 sampai dengan 17 mei 2025 dengan batasan PKL di departemen *Quality Control*. PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan sebuah pabrik garmen yang berdiri pada tahun 2008, garmen yang diproduksi meliputi pakaian seperti *dress, pants, skirt*, kemeja dan *blouse* dengan tujuan ekspor Amerika Serikat, Eropa, Jerman, dan negara lainnya. Memiliki sistem pemodalanan Penanaman Modal Asing (PMA). Jumlah tenaga kerja pada bulan april 2025 berjumlah 2.041 orang. Produksi pada Departemen Sewing dimulai dari barang datang, pembuatan pola, *cutting, numbering dan bundling, Sewing*, serta *Finishing* dengan menggunakan *layout* mesin *later 'U'*. Untuk pemeliharaan dan perbaikan mesin dilakukan oleh mekanik yang bertanggung jawab pada setiap *line*. Dalam setiap proses terdapat pengendalian mutu untuk mengontrol kualitas pada setiap proses. Identifikasi masalah pada pengendalian kualitas meliputi *defect highlow, skewing, trimming* dan yang menjadi top *defect* yaitu *twisting*. *Defect twisting* pada bagian *bottom hemming* disebabkan oleh beberapa faktor yaitu: faktor material dan faktor *man*. Faktor material dan *man* menjadi faktor yang paling berpengaruh terhadap terjadinya *defect twisting*. Faktor material dapat dilihat dari kontruksi bahan *fabric* yang menggunakan *viscose 85%* dengan penampakan *visual fabric crinkle*, dengan bentuk potongan *bottom hemming* yang oval. Untuk faktor *man*, penggunaan *attachment* mesin yang kurang dimaksimal oleh operator. Solusi dari permasalahan tersebut adalah penambahan *attachment* mesin yang digunakan dengan maksimal sebagaimana mestinya dan garmen yang masih dalam batas toleransi dari *QC endline* akan dilanjutkan ke proses berikutnya ke departemen *Finishing* untuk di steam. Sehingga permasalahan *defect twisting* dapat teratasi. Untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja serta untuk mendapatkan hasil produksi yang baik kedepannya perlu adanya pembenahan terhadap pelatihan secara maksimal terhadap tenaga kerja untuk menciptakan tenaga kerja yang siap terjun di lapangan, pengawasan rutin untuk memastikan proses produksi berjalan dengan baik, dan memberikan peringatan terhadap karyawan yang tidak menyelesaikan tugasnya dengan baik.