

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah praktik di program studi Teknik Pembuatan Garmen yang wajib dilaksanakan oleh mahasiswa dan sebagai syarat kelulusan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil. PKL dilaksanakan di PT Jaya Asri Garmino. Perusahaan memiliki sekitar 800 mesin produksi pada bagian 13 *line* dengan kapasitas produksi mencapai 200.000 potong pakaian per bulan. PT Jaya Asri Garmino bekerja sama dengan *buyer* luar dengan *brand* ternama seperti Pendleton, JOBB, Buck Mason, Boot Barn, 511, O'Neill, Fox. Perusahaan ini juga merupakan supplier tunggal untuk produk kemeja fungsional bagi kepolisian di Amerika, Australia, dan Mexico. Distribusi tenaga kerja sesuai dengan kemampuan, pengetahuan dan keterampilan serta pengalaman yang dimiliki. Jumlah tenaga kerja di PT Jaya Asri Garmino saat ini mencapai 1210 orang. Penempatan selama pelaksanaan PKL berada di Departemen *sample*. Departemen *sample* merupakan departemen yang menangani pembuatan contoh produk sebelum tahap produksi massal. Pengambilan masalah berdasarkan hasil pengecekan *quality control* (QC) final pada *style* BW 13383.1130 dengan beberapa *defect* yang ditemukan yaitu, jahitan loncat, jahitan kurang lurus, gelompang pada *hemming*, sambungan tidak pas, bekas jahitan, *puckering side seam*, *tie gap* menumpuk. *Defect* parah berupa *tie gap* menumpuk. Kemeja yang mengalami *defect* ini berjumlah dua *pieces*, yang dimana satu *piece* berwarna hitam dan satu *piece* berwarna natural. *Defect* ini tidak hanya mengganggu fungsi dan tampilan produk, tetapi juga tidak dapat ditoleransi oleh *buyer*, dan menjadi catatan khusus atau komentar dalam dokumen *techpack*. Selain itu, *defect tie gap* menumpuk juga menyebabkan plaket atas bergelembung sehingga tidak sesuai standar yang ditetapkan *buyer*. Perbaikan yang diperlukan cukup besar dan menyeluruh mulai dari revisi pola, proses potong ulang kain dan *interlining*, proses *sewing*, hingga pemasangan kancing *snap*. Ada beberapa faktor penyebab terjadinya *defect* ini seperti dari faktor manusia, faktor material yang digunakan dan faktor lingkungan. Setiap faktor penyebab memiliki penyelesaian masing-masing yaitu melakukan revisi pada pola dan pengecekan ulang, kemudian menggunakan pola *finish* sebagai acuan dalam menjahit kerah, pengarahan dari *Chief* tentang pentingnya ketelitian, terutama pada saat proses menandai komponen. Selain itu, *chief* akan melakukan evaluasi kinerja dengan melakukan *meeting* pagi. Pada material yang berkarakteristik tipis dan licin menggunakan alat bantu tambahan saat proses penjahitan. Selain itu juga, meminta lampu kerja tambahan untuk area kerja agar pencahayaan tetap terjaga, mengingatkan operator di departemen *sample* berusia lanjut. Pada faktor metode, sebaiknya proses pemasangan kancing *snap* bagian kerah dilakukan paling akhir.