

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan bertempat di PT ESGI yang berlokasi di Desa Blumbang, Kecamatan Klego, Kabupaten Boyolali. Praktik kerja lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 14 Maret sampai dengan tanggal 16 Mei 2023. PT ESGI merupakan perusahaan yang khusus memproduksi pakaian jadi yang produksinya sebagian besar diekspor keluar negeri. Perencanaan dan pengendalian produksi, pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi (*garmen*) untuk memastikan *garmen* yang diproduksi sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh *buyer*. Berdasar pada data yang diambil dan pengamatan yang dilakukan di line 7 maka dapat diketahui frekuensi cacat yang sering muncul yakni *puckering* (jahitan mengerut) pada bagian *pocket cargo* dengan frekuensi 23 kali (25%) dari 94 total *defect* pada masa produksi. Proses penjahitan pada *pocket cargo* menggunakan mesin CNC yang memerlukan perlakuan khusus saat pengerjaannya. Masalah yang terjadi pada produk *Warm Easy Pants* dikarenakan oleh beberapa faktor. Faktor-faktor penyebab yang terjadi antara lain faktor manusia, faktor mesin, faktor metode dan faktor material. Faktor Manusia, yang kurang teliti dan tidak paham apa urgensi yang dapat ditimbulkan apabila membuat, menerima dan menyalurkan barang *defect*. Faktor Mesin, *tension boobin case* benang bawah yang tidak sesuai dengan jenis kain, tekanan *pressure foot* yang kurang menekan dan juga *acrylic tape* yang kurang rekat. Faktor metode, metode-metode kerja yang masih bisa di *upgrade* untuk meningkatkan kualitas yakni cara meluruskan *fabric* agar flat, dan juga teknik *tacking welt* yang tentunya perlu di *upgrade*. Lalu faktor material, yakni perlunya *treatment* khusus bagi *fabric* dengan jenis tertentu, agar kualitas produk bisa terus terjaga. Solusi yang diberikan pada faktor manusia, melakukan *training* terkait 3 M atau pelatihan kepada operator. Solusi untuk faktor mesin, yakni *setting tension* atas dan bawah, jenis jarum dan disesuaikan dengan jenis kain, lalu mekanik dan mengatur settingan setiap dua jam maupun tools yang. Untuk faktor metode, seharusnya terdapat kejelasan untuk ketentuan untuk mengatur bagaimana teknik yang harus diberikan, dan juga beban kerja yang diberikan. Untuk faktor material dengan memberikan jarum yang lebih halus untuk material ini.