RINGKASAN

Peraktik kerja lapangan dilaksanankan di PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) tepatnya di Departemen Garmen 2&3 khususnya Garmen 2 *hanging* 1 pada tanggal 16 April 2024 - 30 Mei 2024. PT Sri Rejeki Isman Tbk atau lebih di kenal dengan Sritex merupakan perusahaan tekstil yang didirikan oleh H.M. Lukminto bernama UD Sri Redjeki pada tahun 1966 dan telah terdaftar di Departemen Perindustrian Jawa Tengah pada tanggal 30 mulai dari pemintalan, pertenunan, pencelupan, printing dan garmen. Sritex mengekspor produk ke luar negeri dan kebutuhan pasar dalam negeri. Produk yang di hasilkan Sritex meliputi *fashion* dan seragam militer. Departemen Garmen 2&3 khususnya Garmen 2 *hanging* 1 memproduksi *skirt LC Waikiki Calimo*. Proses produksi *skirt* berdasarkan *work order* yang telah diberikan *buyer*. Setelah *work order* selesai dibuat maka dilanjutkan dengan proses pembuatan sampel produk, jika sampel produk sudah dapat *approval* dari *buyer* maka akan diproduksi masal. Proses produksi dijalankan sesuai dengan layout yang diatur oleh supervisor. Dengan total *quantity* produk 4.693 pcs dengan ketentuan ukuran XS, S, M, L, XL, XXL. Dari tanggal 25 April 2024 sampai 07 Mei 2024 dengan jumlah yang diproduksi oleh Garmen 2 *hanging 1* sebanyak 2.240 pcs. Pengecekan kualitas produk *Skirt LC Waikiki style Calimo* dilakukan oleh QC (*Quality Control)* pada bagian *sewing* QC *End line*, QC final dan QA (*Quality Assurance*). Pada saat pengamatan produk di Departemen Garmen 2 *hanging 1* ditemukan beberapa permasalahan pada kualitas yakni *Puckering, Broken stitch*, dan *Run of stitch*. Dari beberapa permasalahan tersebut yang sering terjadi yakni *Run of stitch* sebanyak 78 pcs dalam pengamatan tiga hari. Faktor yang menjadi penyebab permasalahan ini yaitu operator kurang teliti karena target sehingga terburu-buru saat menjahit, *skill* operator yang kurang, setting *presser foot* yang kurang tepat, posisi menjahit *waistband fabric* kurang ditarik, pencahayaan yang kurang dalam ruang lingkup kerja menyebabkan mata pekerja menjadi cepat lelah. Hal tersebut dapat diatasi dengan memberikan pengarahan serta mengajarkan cara alternatif kepada operator, memberikan proses sesuai dengan *skill* yang dimiliki operator, posisi dan tekanan sepatu pada mesin pas ditengah-tengah antara jarum dan operator dapat menggunakan alat bantu jahit, saat menjahit posisi kedua tangan berada dibelakang *presser foot* dengan menarik membuka pada bagian *waistband* yang didepan jarum dan mengarahkan di tengah-tengah jarum, menambahkan lampu pada setiap mesin atau mengganti atap yang transparan. Setelah dilakukan penyelesaian masalah, terjadi penurunan selama dua hari pengamatan pada *defect Run of stitch* yaitu 31 pcs.