RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma ll Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan bertempat di PT PB yang berlokasi Kabupaten Boyolali. Praktik kerja lapangan dilaksanakan mulai dari tanggal 15 April sampai dengan tanggal 31 Mei 2024. PT PB merupakan perusahaan yang khusus memproduksi beberapa jenis pakaian dan PT PB saat ini memiliki lebih dari 10 anak cabang yang tersebar di Indonesia hingga asia dan setiap anak cabang mempunyai produk utama dan buyer terbesar yang berbeda.PT ESGK merupakan anak cabang dari PT PB yang berlokasi di Klego. Dan PT ESGK ini didirikan pada tahun 2013. Saat ini PT ESGK memiliki jumlah karyawan 3697 orang dari berbagai tingakat pendidikan yaitu dari SLTP, SMA, SMK, dan Sarjana. Di PT ESGK memili simtem pembinaan dan pengembangan seperti *recruitment* kepada karyawan baru, pemberian penghargaan kepada karyawan yang memiliki kinerja yang bagus dan juga ada sistem teguran kepda karyawan apabila karyawan tersebut melakukan pelanggaran. Jumlah 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*. Alur proses produksi dimulai dari *warehouse*, *cutting*, *sewing*, *packing*, dan *finish good*. Warehouse proses yang dimana awal kedatangan material lalu *fabric* tersebut di periksa oleh OC *inspection* untuk mengetahui total *point defect* pada *fabric. Cutting* proses pemotongan *fabric* menjadi sebuah komponen-komponen dengan mesin yang tersedia dan marker yang sudah disiapkan. *Sewing* adalah proses menjahit dalam menyatukan komponen-komponen yang sudah ada dan menjadikan sebuah *garmen* jadi. *Packing* proses pengepakan *gamen* yang siap untuk dikirim. *Finish good* proses loading dan proses penyimpanan *garmen* yang sudah siap untuk dikirim. Praktik kerja lapangan yang dilakukan pada semester 4 di salah satu anak perusahaan PT PB, dengan menganalisis permasalahan *top defect* yang ada di sebuah *line* 12 pada *style xxxx051B* yang *defect* nya itu adalah *broken* (jahitan putus), *pleated* (jahitan terlipat), *join stitch bad sewing* (jahitan sambungan jelek), *Run of stitch* (jahitan meleset). *Defect* ini sering ditemukan oleh QC e*nd line* dan PAN QC sehingga dapat menyebabkan bertambahnya waktu proses produksi akibat *repair*. Maka dari itu, dilakukan analisis permasalahan menggunakan diagram *fishbone*. Pada diagram *fishbone* terdapat faktor *man, machine,* dan *methode* sebagai penyebab masalah. Faktor *man*, karena operatornya digantikan oleh operator lain sehingga terjadi nya masalah *defect broken* karena operator yang menggatikan operator yang sebelum nya itu tidak mengerti prosesnya dan juga SOP yang tidak dilakukan oleh operator karena operator tersebut terlalu terburu-buru saat bekerja untuk mengejar target maka dari itu kurang perduli dengan SOP yang ada. Faktor *machine*, jarum mesin tumpul seharusnya jam harus digantikan dalam 1 hari sebanyak 2 kali untuk tidak terjadi nya jarum tumpul dan tidak terjadi nya *defect broken* dan sepatu bartack yang tidak rata pada bagian bawah nya sehingga saat proses menjahit *bartack loop* tersebut sepatu mesin bartack tersangkut pada jahitan *waistband* yang menyebabkan *broken*. Faktor *method*, metode jahit dalam proses jahit *waistband* itu jahitan *waistband* tidak boleh bertumpukkan dengan jahitan mana pun agar tidak terjadinya *broken* saat menjahit *waistband*.