RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan mata kuliah dan salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiswa untuk menyelesaikan Pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilaksanakan pada tanggal 15 April sampai dengan 30 Mei 2024 di PT Ambassador Garmindo 2 berlokasi di Jl. Raya Manang No.1, Banaran Baru, Banaran, Kec. Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan dibagian PPIC, yaitu perencanaan produksi dan pengendalian persediaan atau material. Proses pengendalian mutu dimulai dari proses *cutting* oleh QC *cutting* untuk memeriksa komponen yang sudah dipotong. Pada bagian *sewing* proses pengendalian mutu dilakukan oleh QC *in line* dengan melakukan pemeriksaan dan *control* kualitas pada saat penjahitan komponen dan tercatat pada kartu pengecekan (Quality Control) QC. Pengendalian mutu pada bagian produk diperlukan guna produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik dan sesuai dengan standar, pengendalian mutu biasanya dilakukan oleh QC, QA, QC *buyer*, dan melewati *metal detector*. Proses produksi suatu garmen tidak lepas dari permasalahan yang muncul, salah satu permasalahan yang sering muncul adalah *defect* atau cacat jahitan. Permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi dapat memperlambat proses pengiriman. Untuk menghindari terlambatnya proses pengiriman dilakukan pengamatan pada proses produksi berdasarkan data dari QC terdapat beberapa *defect* yaitu *stitch waistband unconsistent* dan *stitch side pocket* bawah *unconsistent*. Kasus yang diambil adalah *stitch waistband unconsistent* pada *style long pant fancy* Filson, diproduksi sebanyak 47 pcs dalam waktu 4 hari pada *line* A6 di PT Ambassador Garmindo 2. Ada 3 faktor yang mempengaruhi *stitch waistband unconsistent* yaitu faktor manusia, mesin, dan lingkungan. Upaya pencegahan pada faktor yang bersumber dari manusia adalah dengan di adakan pelatihan untuk para operator terkait prosedur operasional, pencegahan pada faktor yang bersumber dari mesin adalah dengan memeriksa mesin secara berkala sebagai pencegahan terjadinya *defect* yang disebabkan oleh kerusakan mesin dan pencegahan pada faktor lingkungan adalah dengan mengganti lampu yang telah mati dengan yang baru. Solusi yang dapat dilakukan untuk *defect stitch waistband unconsistent* ini adalah dengan membuka jahitan yang meleset pada bagian sekeliling *waistband* tersebut dan menjahit ulang pada bagian sekeliling *waistband* selanjutnya akan diperiksa pada bagian QC.