RINGKASAN

Praktik kerja lapangan merupakan bentuk penerapan dari pembelajaran teori di kampus AK-Tekstil Solo di lingkungan kerja secara nyata dan menjadi salah satu syarat kelulusan dalam menyelesaikan jenjang pendidikan Diploma II. Praktik kerja lapangan dilaksanakan oleh mahasiswa AK-Tekstil Solo yang dimulai pada tanggal 15 Februari 2024 hingga 30 Mei 2024 di PT Jaya Asri Garmindo (JAG). PT Jaya Asri Garmindo didirikan oleh Mr. Kenneth Leung pada tahun 2000 di Kota Karanganyar, Jawa Tengah, beroperasi pada tahun 2004. Pada awal berdirinya, PT Jaya Asri Garmindo merupakan perusahaan kecil dengan tenaga kerja kurang dari seribu. Didukung lokasi yang strategis yaitu dekat dengan pemukiman warga, maka dapat membuka lapangan kerja bagi para warga tersebut. Oleh karena itu, terjadi peningkatan tenaga kerja hingga tahun 2017 telah mencapai seribu orang, hingga saat ini tahun 2024 telah mencapai 1149 orang. Sejak tahun 2012 PT Jaya Asri Garmindo menjadi *supplier* tunggal untuk produk kemeja fungsional bagi kepolisian internasional seperti Amerika, Australia, Meksiko. PT Jaya Asri Garmindo beralamat di Jl. Raya Solo-Sragen KM 9.7, Kasak, Sroyo Karanganyar, Jawa Tengah 57731, Indonesia. Perusahaan tersebut bergerak di bidang industri garmen yang memproduksi beragam produk seperti kemeja, celana, seragam polisi yang bekerja sama dengan banyak *buyer* baik lokal maupun mancanegara. Proses produksi PT Jaya Asri Garmindo dimulai dari pembuatan *order* oleh bagian *merchandiser* kemudian pemesanan material ke *supplier* diterima oleh bagian *werehouse* untuk dilakukan *fabric inspection. Fabric* yang lulus *inspection* akan diteruskan ke proses produksi. Sebelum dilakukan *bulk production* perlu dibuat *sample production*. Pada bagian inilah kegiatan praktik kerja lapangan dilaksanakan, lebih tepatnya di bagian *Pattern Maker.* Ada beberapa tahapan produksi di bagian *Sample*. Dimulai dari penerimaan *tech pack* dari *buyer* melalui bagian *Merchandiser*. Menuju *pattern maker*, *cutting*, *sewing, finishing, pengecekan kualitas*, pengajuan *approval kepada buyer,* hingga pengiriman item *sample* untuk proses produksi. Beberapa macam *sample* yaitu *sample* uji coba komponen (*mock up*), *Proto sample* untuk penilaian hasil produksi, *sample* pengajuan *approval buyer* yaitu *fit sample, Size set, Top Sample, Pre Production Sample* (PPS) sebagai *sample* acuan produksi, dan *salesman sample* yang dibuat untuk tujuan pemasaran. Salah satu produknya yaitu *mock up sample* produk *men's shirt short sleeve style Prestigio*. Setelah dilakukan observasi selama satu bulan di *sample*, ditemukan permasalahan yang terjadi di bagian sample yaitu penumpukan item *sample*, keterlambatan pengiriman *fit sample*, kesalahan *penggunaan* benang, kehilangan item sample, dan permasalahan dengan intensitas tertinggi yaitu pengulangan *mock* up sample produk *men's shirt short sleeve style Prestigio.* Permasalahan yang terjadi yaitu *unmatch collar* produk *Men's Shirt Short Sleeve style Prestigio.* Penyebab permasalahan diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone* ditemukan dua faktor terjadinya permasalahan tersebut yaitu manusia di mana terjadinya *human error* berupa kurangnya ketelitian dalam melakukan pembuatan pola dan pada proses pengecekan *pattern final*. Faktor penyebab yang kedua adalah faktor *methode* di mana kurangnya *handling skill* pada proses *sewing mock up.* Dari dua faktor penyebab tersebut, dapat disimpulkan bahwa faktor paling dominan adalah faktor *methode* pada *handling skill* sehingga solusi yang diberikan dengan penambahan komponen mesin yaitu magnet pada sisi kanan sepatu mesin sehingga dapat menjaga kestabilan jahitan operator. Selain itu untuk solusi kedua terhadap pemotongan *interlining* yang kurang rapi dapat menggunakan alat bantu *pattern* dalam menciptakan bentuk yang ditentukan dengan menjahit mengikuti bentuk alat bantu *pattern.*