RINGKASAN

Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk pada Departemen garmen 10 untuk menambah pengetahuan tentang industri kepada mahasiswa. PT Sri Rejeki Isman Tbk berawal dari perusahaan perdagangan tradisional yang disebut UD Sri Rejeki. Pada tahun 1978 berganti dari Usaha Dagang (UD) menjadi Peseroan Terbatas (PT). PT Sri Rejeki Isman Tbk terdiri dari departemen spinning, weaving, percetakan-pencelupan, dan garmen. Sebagai perusahaan besar PT Sri Rejeki Isman Tbk memiliki tenaga kerja yang tidak sedikit. Pada Departemen Garmen 10 jumlah tenaga kerja adalah 844 dengan latar belakang pendidikan yang berbeda. Perencanaan dan pengendalian proses produksi dilaksanakan oleh Planning Production and Material Control (PPMC). Jenis yang diproduksi di line 10 adalah jenis fashion yaitu *blouse Street One style* 3408438 Y20001 *Black* dengan jumlah produksi 1.020 pcs. Perencanaan mesin dan tata letak serta alur proses produksi digunakan untuk memastikan produksi berjalan dengan lancar. Pemeliharaan mesin digunakan untuk memelihara mesin produksi agar mesin selalu dalam keadaan baik, sedangkan perbaikan mesin dilakukan setelah terjadi kerusakan. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari raw material, pengendalian proses produksi, dan pengendalian produk agar hasil produksi sesuai dengan SOP. Berdasarkan data yang diambil selama 3 (tiga) hari permasalahan yang ditemukan adalah *trimming* kurang bersih, *puckering hemming*, *unbalance neck circum*, dan obras *armhole* terurai. Analisis diagram pareto terdapat 80% yang harus diselesaikan untuk mengurangi defect yang terjadi yaitu puckering *hemming*, *trimming* kurang bersih, dan *unbalance neck circum*. Penyebab permasalahan *puckering hemming* karena skill operator yang kurang terlatih, kain yang digunakan tipis, mesin terlalu kencang, *presser foot* terlalu kencang, lubang mulut corong tidak rata, dan handling operator terlalu menarik kain. Permasalahan *trimming* karena operator sewing tidak tertib memotong benang mepet, *thread tension control sisa* benang kurang kencang, kerusakan terjadi pada *thread tension control sisa* benang, dan cara trimming yang tidak berurutan. Penyebab permasalahan *unbalance neck circum* karena kurang ketelitian, material yang digunakan licin, tidak menyamakan lingkar leher kanan dan kiri, pengambilan *allowance* tidak sama, dan kesalahan pemasangan *webbing tape*. Penyelesaian permasalahan *puckering hemming* adalah memberikan pelatihan handling yang tepat sesuai material, memperhatikan teknis penjahitan, mengendorkan *tension* benang atas dan bawah, mengurangi tekanan *presser foot*, penggantian alat bantu corong, menyeimbangkan dan memastikan kain tidak tertarik. Penyelesaian permasalahan *trimming* kurang bersih yaitu *supervisor* harus mengingatkan potong benang mepet serta mewajibkan penggunaan gunting benang, mengencangkan *thread tension control* sisa benang, jika terjadi kerusakan pada piringan atau pir maka dilakukan penggantian *spare part*, dan pengecekan proses trimming secara berurutan. Penyelesaian permasalahan *unbalance neck circum* dengan melakukan pengecekan setiap selesai proses penjahitan, operator helper harus melakukan pengecekan dan pemotongan (jika tidak sama) menggunakan gunting pada lingkar leher belakang, sebelum menggunakan alat bantu corong, *supervisor* harus memberikan pelatihan dalam menggunakannya, memastikan *webbing tape* sejajar dengan potongan kain menggunakan tatakan, dan menyeimbangkan jalannya kain dengan kecepatan mesin agar tidak miring.