RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu bentuk penerapan sistematis dari program yang diterima di kampus dengan program teknik pembuatan garmen yang diperoleh melalui kegiatan di Industri. Pengambilan data praktik kerja lapangan dilakukan dengan cara observasi secara langsung di PT Sri Rejeki Isman Tbk. PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex atau Perseroan) berawal dari sebuah perusahaan perdagangan tradisional yang menjual produk tekstil bernama “Sri Redjeki” yang berada di Pasar Klewer, Solo, yang didirikan oleh H.M. Lukminto pada 1966. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan dari tanggal 16 April - 29 Mei 2024, pengambilan kasus praktik berfokus di satu departemen yaitu garmen 2 dengan mengamati produk selama 3 hari dari tanggal 29 April – 2 Mei 2024. Departemen garmen 2 memproduksi *fashion* dan *army*. Terdapat 5 *section* dan 14 *line* termasuk hanging sistem. Pada saat melakukan pengamatan berfokus di *line* 1 *section* 3 yang memproduksi celana LC Wakiki *style* ANTA *837696* dengan *quantity* order 2.783 pcs. Dalam proses pembuatannya menggunakan 20 mesin dengan 23 operator yang mengerjakannya. Untuk target per operator sesuai SWP adalah 40 pcs per/jam, sedangkan untuk target per/line dari hari ke hari mengalami kenaikan. Hasil output pengamatan di line tersebut adalah 270 pcs per hari. Setiap perusahaan sangat memperhatikan kualitas produksinya, yang artinya produk cacat sangat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Oleh Karena itu, perlu adanya pengendalian mutu yang baik dan benar untuk memastikan produk yang di produksi sesuai dengan spesifikasi dari *buyer*. Adapun beberapa permasalahan dalam proses pengerjaannya yang membuat *output* dalam *line* tersebut terhambat sehingga terjadinya penambahan waktu jam kerja (*Over Time).* Permasalahan yang pertama adalah *skip stitch* (jahitan loncat) pada *waistband* yang menggunakan mesin *overdeck kansai*, penyebab utamanya adalah faktor mesin. Jarum mesin yang tumpul akan membuat jahitan loncat, solusi dari permasalahan ini adalah dengan rutin memberikan pengarahan tentang penggantian jarum mesin. Pengawasan mekanik sangat penting dalam permasalahan ini untuk selalu mengecek keadaan mesin. Permasalahan yang kedua adalah *run of stitch* (jahitan meleset) pada *stitch waistband* menggunakan mesin *single needle*, penyebabnya adalah dari faktor manusia yang kurang menguasai proses dan kurang teliti dalam bekerja, serta *presser foot* yang kurang tepat sesuai dengan posisi jarum dan tidak memakai alat bantu (pentokan) *stitch*, solusinya adalah dengan memberikan pelatihan kepada operator dan memberikn arahan supaya lebih teliti terhadap hasil, *setting* mesin seperti posisi *presser foot* sesuai dengan posisi jarum serta memberikan tambahan alat bantu agar jahitan lebih stabil dan konsisten. Untuk yang terakhir adalah *puckering* (jahitan kerut) & *pleated* (terjepit) pada obras, penyebabnya adalah settingan *tension* mesin yang terlalu kencang melebihi ukuran standar tegangan *tension* benang mesin obras dan tangan operator yang terlalu kencang dalam menarik kain serta operator yang terburu-buru sehingga tidak mengecek ulang jahitan yang dihasilkan, solusinya adalah *setting* ulang mesin dengan melakukan percobaan terlebih dahulu pada kain perca agar ukuran tegangan *tension* sesuai standar, pelatihan dan pengarahan yang lebih dalam kepada operator yang dilakukan *supervisor/leader*.