RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah wajib bagi seluruh mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta untuk melengkapi nilai akademik yang diperlukan sebagai alat control bagi prodi tentang perkembangan hasil belajar mahasiswa. Praktik kerja lapangan (PKL) diharapkan dapat menjadi wahana latihan bagi mahasiswa untuk memasuki dunia kerja sehingga diharapkan dapat menambah wawasan serta keahlian dalam bidang tekstil. Salah satu tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk mengetahui jenis-jenis pelayanan terhadap pelanggan yang diberikan oleh perusahaan. PT Prospecta Garmindo merupakan pabrik garmen yang telah berdiri sejak tahun 2012 dan telah bekerja sama dengan berbagai produsen terkenal seperti Emba dan Eiger. PT Prospecta Garmindo merupakan salah satu produsen garmen yang berorientasi ekspor yang terletak di Klaten, Jawa Tengah, Indonesia. Prospecta Garmindo mengkhususkan diri dalam produksi pakaian santai dengan jenis barang sebagai berikut: pants, board short, men-shirt, ladies-wear, kids-wear, t-shirt, polo-shirt dan jacket. *Sewing line* dibagi menjadi 2 bagian, yaitu *line* depan mengerjakan proses penjadian yang hasilnya menjadi *output* dan *line* belakang mengerjakan proses setengah jadi sebelum proses penjadian pada *line* depan. PT Prospecta Garmindo memiliki dua *line* khusus yang mengerjakan proses celana, Pengendalian mutu proses dilakukan mulai dari proses *cutting*, pada proses ini *Quality Control* (QC) *cutting* melakukan pemeriksaan komponen yang sudah dipotong. Pada bagian *sewing* pengendalian mutu proses dilakukan *QC in line* dengan melakukan pemeriksaan dan mengontrol kualitas pada proses penjahitan komponen yang dilakukan dalam *line* produksi. Pada saat pengecekan oleh QC *in line* apabila terdapat *reject/defect* dilakukan proses permak. Proses pembuatan produk garmen tidak lepas dari munculnya permasalahan, setiap *line* yang mendapatkan *style* baru pasti mengalami *bottleneck* sehingga proses produksi tidak berjalan dengan lancar. Salah satu permasalahan yang dihadapi adalah lintasan produksi yang tidak seimbang sehingga terjadi *delay* produk yang mengakibatkan kurang efektif dan efisien. Solusi yang diperlukan untuk mengatasi permasalahan dalam ketidakseimbangan lintasan produksi *line assembly* adalah dengan menganalisa keseimbangan lintasan. Dari faktor tersebut diberikan ilustrasi *layout* usulan yang dapat digunakan untuk membenahi ketidakseimbangan *line assembly.* Hasil *layout* usulan dibandingkan dengan tata letak awal terjadi beberapa perubahan seperti lokasi proses produksi yang menjadi berurutan sehingga hal tersebut menghasilkan jalur produksi lebih singkat