

RINGKASAN

Kegiatan PKL dilaksanakan bulan Februari hingga bulan Mei 2025 di PT PSS3. Laporan praktik kerja lapangan (PKL) ini membahas permasalahan defect atau cacat produksi berupa “Jahitan Stripe Tidak Lurus” pada proses penjahitan. Masalah terjadi ketika jahitan stripe tidak lurus merupakan jenis defect paling dominan, baik saat proses produksi maupun setelah produk selesai. Praktik kerja lapangan (PKL) Tugas akhir ini membahas permasalahan cacat jahitan stripe tidak lurus pada proses produksi di PT Prima Sejati Sejahtera 3. Dalam Bab II dijelaskan bahwa proses produksi garmen terdiri dari beberapa tahapan yang membutuhkan koordinasi antara manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan kerja. Kualitas hasil jahitan sangat dipengaruhi oleh keterampilan operator, kondisi alat, serta ketepatan metode kerja. Jenis cacat seperti jahitan tidak lurus dapat berdampak langsung terhadap mutu produk dan kepuasan pelanggan. Pada Bab III, metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif kualitatif dengan pendekatan observasi langsung. Data diperoleh melalui pengamatan proses produksi, wawancara dengan pihak terkait, serta dokumentasi lapangan. Analisis dilakukan menggunakan diagram sebab-akibat (fishbone diagram) yang mengidentifikasi lima faktor utama penyebab cacat, yaitu: manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan. Pendekatan ini bertujuan untuk mengetahui sumber permasalahan dan merumuskan solusi yang tepat. Bab IV memaparkan hasil observasi yang menunjukkan bahwa cacat jahitan stripe tidak lurus terjadi secara berulang dan mendominasi jenis cacat lainnya. Faktor manusia menjadi penyebab dominan, yakni karena keterampilan operator yang belum merata, kurang konsentrasi saat bekerja, serta tidak konsistennya penerapan prosedur kerja. Faktor mesin turut berkontribusi akibat kondisi mesin yang tidak optimal dan kurangnya perawatan. Selain itu, metode kerja yang tidak sesuai, penggunaan kain dengan permukaan licin, serta pencahayaan yang kurang mendukung juga memperburuk hasil jahitan. Usulan perbaikan mencakup pelatihan operator, perawatan mesin secara berkala, penegakan SOP, dan perbaikan lingkungan kerja. Bab V menyimpulkan bahwa pengendalian mutu dan peningkatan kompetensi sumber daya manusia sangat penting dalam menekan angka cacat produksi. Diperlukan sinergi antara pelatihan keterampilan operator, penggunaan mesin yang layak, serta pengawasan SOP secara konsisten. Dengan perbaikan menyeluruh terhadap faktor penyebab cacat, kualitas hasil produksi dapat ditingkatkan, dan jumlah produk cacat dapat diminimalkan.