

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta menerapkan sistem pembelajaran sesuai dengan kebutuhan industri yaitu sistem ganda (*Dual System*), untuk mendukung pemenuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT ESGI Klego, pada tanggal 10 Maret 2025 – 16 Mei 2025. Alur proses *sewing* di perusahaan ini mulai dari *preparation*, pengecekan oleh QC, transfer panel oleh *distribution center*, proses *sewing*, dan pengecekan oleh QC *inline* dan *endline*. Pengamatan di *line sewing* pada pembuatan produk *smart ankle pants style 3xxx025G* dengan target output 500 - 550 pcs/day atau 31 - 34 pcs/½ jam ditemukan beberapa *defect* yang menyebabkan terjadinya kendala dalam proses tersebut. *Defect* yang ditemukan diantaranya *puckering*, *trimming*, *pleat*, *broken*, *skip stitch*, dan lain sebagainya. *Defect* yang paling sering ditemukan yaitu *puckering* atau jahitan berkerut pada *waistband* yang disebabkan oleh empat faktor dengan metode *fishbone* diantaranya pertama faktor manusia (*Man*) disebabkan karena kurangnya *skill* operator, operator kurang konsentrasi, dan *handling* operator tidak stabil, kedua faktor mesin (*Machine*) disebabkan karena *tension* benang terlalu kencang, ketiga faktor metode (*Method*) disebabkan instruksi yang diberikan tidak diikuti dengan benar, keempat faktor lingkungan (*Environment*) disebabkan karena area kerja sempit. Solusi atau saran perbaikan untuk mengatasi permasalahan dari empat faktor tersebut yaitu pertama, faktor manusia dengan operator dilatih dan dipantau sampai bisa mengerjakan prosesnya dengan benar, memberi waktu istirahat untuk mengembalikan konsentrasi, dan operator harus lebih memperhatikan setiap tanda kapur pada panel *body* dan panel *waistband* agar kedua ujung panel ketemu. Kedua, faktor mesin dengan memanggil mekanik, *technical* dan QC untuk memperbaiki mesin dan memastikan hasil jahitan sudah sesuai. ketiga, faktor metode dengan operator dilatih dan lebih diperhatikan oleh supervisor sampai operator bisa mengikuti instruksi yang diberikan. Keempat, faktor lingkungan dengan mengatur posisi operator sebagaimana mestinya dan memberikan pengertian untuk memahami kondisi yang ada. Dari keempat faktor diatas dapat disimpulkan bahwa faktor yang paling menghambat proses produksi yaitu faktor manusia (*Man*) yaitu operator menarik kain saat proses join panel *waistband* dan *body* yang disebabkan karena tidak memperhatikan tanda kapur yang ada yang mengakibatkan panjang ujung panel *waistband* dan *body* berbeda sehingga hasil jahitan menjadi berkerut. Solusinya, operator diberi pengertian mengenai pentingnya kualitas produk terhadap hasil jahitan dan operator harus lebih memperhatikan setiap tanda kapur yang terdapat pada panel *body* dan panel *waistband* yang kemudian diberi jahitan bantu terlebih dahulu supaya di ujung panel *waistband* dan panel *body* bisa ketemu.