

## RINGKASAN

Laporan ini disusun berdasarkan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia, sebuah perusahaan garmen ekspor yang memproduksi pakaian *soft woven* untuk merek-merek ternama internasional. PKL merupakan implementasi sistem pembelajaran ganda (*dual system*) dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, yang bertujuan untuk memberikan pengalaman langsung di dunia industri kepada mahasiswa. Dalam praktiknya, penulis ditempatkan di Departemen *Finishing* dengan fokus pengamatan pada proses *button fixing*. Untuk mendapatkan data dan informasi yang akurat, penulis menggunakan dua metode utama, yaitu observasi langsung terhadap aktivitas kerja di lapangan dan studi pustaka. Tujuan utama PKL adalah untuk mengetahui alur kerja *finishing*, menganalisis faktor penyebab penumpukan, serta merumuskan solusi atas hambatan yang terjadi. PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan swasta berskala internasional yang berlokasi di Bantul, Yogyakarta. Perusahaan ini memiliki kapasitas produksi sekitar 300.000–350.000 pcs per bulan, dengan lebih dari 2.061 tenaga kerja. Struktur organisasi perusahaan terdiri dari beberapa bagian, salah satunya adalah Departemen *Finishing* yang bertanggung jawab pada proses akhir sebelum produk dikirim. Perusahaan juga memiliki sistem SDM yang baik, seperti pelatihan rutin, sistem penghargaan dan sanksi, tunjangan lengkap, serta fasilitas penunjang seperti klinik, ruang laktasi, dan koperasi. Strategi pemasaran difokuskan pada ekspor, dengan merek-merek besar seperti Zara, Levi's, dan Tom Tailor sebagai klien tetap. Proses produksi di PT Ameya dilakukan secara terstruktur, mulai dari perencanaan oleh PPIC, pelaksanaan produksi, hingga kontrol mutu. Di Departemen *Finishing*, alur kerja dimulai dari *receiving* barang hasil sewing, dilanjutkan proses *washing* (jika perlu), *button fixing*, *trimming*, QC, *ironing*, dan *packing*. Mesin-mesin dan tata letaknya sudah disusun sedemikian rupa agar mendukung alur produksi yang efisien. Tercatat 91 unit mesin digunakan untuk mendukung proses finishing. Pengendalian mutu diterapkan di setiap tahap, baik pada bahan baku, proses, hingga produk akhir. Metode seperti *4 Point System*, *shrinkage test*, hingga sistem QC berlapis digunakan untuk menjaga kualitas produk yang akan dikirim ke buyer. Selama observasi pada periode 28–30 April 2025, ditemukan penumpukan WIP pada proses *button fixing* hingga 18.061 potong. Data menunjukkan bahwa lonjakan ini dipengaruhi oleh aliran barang dari *washing* yang tidak lancar (*unsmooth receiving*), tingginya absensi tenaga kerja, serta kendala teknis seperti *wrong button placement*. Analisis menggunakan metode 5W+1H mengungkapkan bahwa proses *button fixing* merupakan titik kritis (*bottleneck*) dalam alur finishing. Hal ini menyebabkan *backlog* dan mengganggu proses *trimming*, *ironing*, dan *packing*. Upaya perbaikan non-teknis meliputi pemberian motivasi pagi dan sesi motivasi dari HR setiap tiga bulan. Absensi dijadikan bagian dari grading operator untuk mendorong disiplin. Operator yang sering sakit dipindah ke nonshift, serta keterlambatan dari sewing harus dicegah. Jika terjadi *bottleneck* di laundry, proses *washing* harus segera diprioritaskan, dan *approval* hasil *washing* wajib selesai maksimal H+1. Berdasarkan hasil analisis, disimpulkan bahwa penumpukan WIP di proses *button fixing* terjadi akibat ketidakseimbangan antara aliran barang dari proses sebelumnya dengan kapasitas aktual. Saran yang diberikan meliputi evaluasi proses *buttoning*, serta briefing rutin antarbagian. Pelatihan ulang dan alat bantu juga diperlukan untuk mengurangi kesalahan pemasangan kancing. Diharapkan, usulan tersebut dapat mengurangi penumpukan dan meningkatkan efisiensi kerja.