

RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK- Tekstil Solo) yang berlokasi di Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Surakarta, Jawa Tengah merupakan pendidikan tinggi vokasi di bidang teknologi tekstil dan garmen yang berada di bawah Kementerian Perindustrian. Salah satu model pendidikan yang diterapkan agar sistem pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan industri adalah sistem ganda (*dual system*). Model pembelajaran seperti ini tidak hanya menitikberatkan pada sebuah teori saja tetapi juga *skill* pada dunia kerja dengan mengaplikasikan teori-teori selama kuliah. PKL dilaksanakan di PT Dan Liris yang terletak di Sawah, Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, mulai dari tanggal 20 Februari hingga 17 Mei 2025. Jenis garmen yang diproduksi di PT Dan Liris seperti kaos, kemeja, jaket, celana, piyama, dress, blazer, blouse, vest, apron, dan penutup kepala seperti topi. Salah satunya pada area *sewing* gedung satu di *line* G57 sedang memproduksi kemeja selama empat hari dengan jumlah keseluruhan *order* yaitu 3.520 pcs yang dibagi beberapa *line*. Berdasarkan hasil pengamatan selama kegiatan PKL di PT Dan Liris, ditemukan beberapa jenis *defect* yang mempengaruhi kualitas produk seperti panjang tidak sama antara dua sisi (*high-low*), jahitan putus (*broken stitch*), kerutan (*puckering*), jahitan tidak konsisten (*inconsistent stitch*), dan jahitan jebol (*non-inclusion*). Hasil pengamatan menunjukkan bahwa, adanya permasalahan berupa *defect puckering* yang terjadi pada *style* UNF SS Solid Oxford. *Defect* ini menyebabkan terganggunya kelancaran proses produksi karena produk harus melakukan perbaikan (*rework*). Penyebab terjadinya *defect puckering* berdasarkan observasi pada diagram *fishbone* dan *study literature* disebabkan karena tiga faktor yaitu faktor *man* disebabkan karena kurangnya keterampilan *handling* operator, faktor *machine* disebabkan karena *tension* benang terlalu kencang dan faktor *method* disebabkan karena tidak ada instruksi kerja mengenai *handling* operator. Penyelesaian untuk *defect puckering* berdasarkan observasi pada diagram *fishbone* dan *study literature* yaitu faktor *man* dengan cara operator harus menjaga hasil jahitan agar tidak terjadi *defect puckering* dengan cara harus tetap konsisten dan tidak tergesa-gesa pada saat penarikan kain, faktor *machine* dengan cara operator perlu mengatur *tension* mesin sendiri dan apabila tegangan benang pada mesin masih terlalu kencang, maka operator dapat meminta bantuan kepada mekanik untuk menyetting ulang tegangan benang menggunakan alat pengukur *tension*, faktor *method* dengan cara penetapan instruksi kerja mengenai *handling* operator saat menarik kain untuk meminimalisir terjadinya *defect puckering* secara berulang. Dari ketiga faktor tersebut, faktor *machine* menjadi penyebab paling dominan. Untuk mengatasi permasalahan *defect puckering* pada mesin yaitu, menggunakan alat bantu pengukur *tension* benang untuk menyesuaikan ketegangan benang atas dan bawah. Setelah dilakukan perbaikan, jumlah *defect puckering* mengalami penurunan yang awalnya total *defect* 31 pcs menjadi 10 pcs dengan persentase *defect* dari 0,88% menjadi 0,28% dengan hasil penurunan 0,60% sehingga kualitas produk meningkat dan proses produksi berjalan lebih efisien.

Kata kunci: Garmen, kualitas, *defect*, *puckering*