RINGKASAN

Setiap mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta memiliki agenda wajib yakni praktik kerja lapangan. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di masing-masing PT yang nantinya akan menjadi penempatan kerja mahasiswa. Praktik kerja lapangan kali ini di laksanakan di PT Ameya Livingstyle Indonesia yang berada di Dusun Gupawarak, Desa Sendangsari, Kec. Pajangan, Gupak warak, Sendangsari, Kec. Bantul, Kab Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. PT Ameya Livingstyle Indonesia berdiri pada tahun 2007, kegiatan produksi dilakukan tahun 2008. PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri garmen, khususnya pakaian wanita. Dengan luas 20.000 m2 dengan luas bangunan 10.000 m2, dan memiliki ±1.600-2.000 karyawan aktif. Proses produksi yang dilakukan di PT Ameya Livingstyle Indonesia meliputi penerimaan *order*, pembuatan *sample* sebelum menjalankan produksi untuk acuan pada saat proses penjahitan, perencanaan produksi untuk memastikan proses produksi dijalankan sesuai dengan penerimaan *order*, penerimaan *material*, persiapan produksi, proses produksi (*sewing*). PT Ameya Livingstyle Indonesia selalu berusaha menghasilkan *output* dengan kualitas yang baik dan sesuai standar yang ditetapkan oleh *buyer*. Jenis produk yang dihasilkan oleh PT Ameya Livingstyle Indonesia sendiri meliputi *blouse, dress, man shirt, jumpsuit***.** Menghasilkan *output* dengan *quantity* sesuai target dan dengan *quality* yang baik merupakan tujuan utama PT Ameya. Pengendalian *quality* telah di terapkan oleh departemen *quality control* dalam semua proses produksi maupun non produksi untuk tetap menjaga produksi sesuai target dan produk yang dihasilkan sesuai standar *quality* yang telah ditetapkan. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di *Finishing* tepatnya di QC 2 *Finishing*, ditemukan banyak produk cacat. Sehingga diambil judul kasus praktik “Pengendalian *Defect Yarn Pull* pada *Style Blouse Article* P4RA6FXY”. Pada *article* P4RA6FXY ditemukan produk cacat sejumlah 2951 pcs. Dengan Top 5 *defect* terbanyak yaitu *poor ironing* sejumlah 1.272 pcs, *yarn pull* 808 pcs, *wrong button placement* 125 pcs, *dirty* 124 pcs, *poor shape pocket* 94 pcs. Dari produk cacat tersebut dicari skala prioritas cacat yang harus segera dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis (*FMEA) yakni *defect yarn pull*. *Defect yarn pull* adalah kondisi di mana serat atau benang pada kain garmen terpisah atau terangkat dari struktur kain secara tidak sengaja. Setelah dilakukan pengamatan dan analisis *defect yarn pull* tersebut dapat terjadi selama proses produksi dari mulai penerimaan bahan baku hingga proses *finishing*. Untuk faktor penyebab utamanya ditemukan pada proses *sewing* karena merupakan proses utama produksi. Seperti jarum tumpul yang tidak diganti, operator yang tidak menerapkan Standar Operasional Prosedur (SOP) dengan tidak memakai sarung tangan, pinggiran mesin jahit yang tidak ter *cover* seluruhnya, proses *trimming* yang kurang berhati-hati, Untuk menghindari *defect yarn pull* dapat dilakukan dengan operator selalu diingatkan untuk selalu mengecek kondisi jarum mesin jahit, operator dihimbau untuk menggunakan sarung tangan, pinggiran mesin jahit dan tatakan mesin dicover. Dapat di simpulkan dengan menggunakan Failure Mode & Effect Analysis (FMEA) diketahui bahwa *defect yarn pull* yang ditemukan sejumlah 808 pcs merupakan defect yang perlu segera dilakukan pengendalian. Faktor penyebab utama yaitu terjadi pada proses sewing.