RINGKASAN

Untuk mendukung kebutuhan tenaga kerja industri tekstil dan produk tekstil yang mempunyai kompetensi yang sesuai dengan kebutuhan industri, maka didirikan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK- Tekstil Solo) yang merupakan pendidikan tinggi vokasi di bidang teknologi tekstil dan garmen yang berada di bawah Kementerian Perindustrian. Model pembelajaran di AK-Tekstil Solo adalah sistem ganda (*dual system*) yang tidak hanya menitik beratkan pada sebuah teori saja tetapi juga di *skill* pada dunia kerja dengan mengaplikasikan teori-teori selama kuliah dengan praktik kerja lapangan. Untuk itu Ak-Tekstil Solo bekerjasama dengan beberapa industri tekstil salah satunya yaitu PT Dan Liris. PT Dan Liris merupakan perusahaan tekstil yang memiliki beberapa unit *departement* yaitu penenunan (*weaving),* pemintalan (*spinning*), pecelupan dan pewarnaan (*dyeing*), penyempurnaan (*finishing*), pencetakan tekstil bermotif (*printing*), serta pembuatan pakaian jadi (*garment*). Praktik kerja lapangan dilaksanakan pada tanggal 15 April 2024 sampai 30 Mei 2024. Tujuan praktik kerja lapangan untuk mengetahui proses produksi *men's shirt* S/S, memahami permasalahan atau kendala yang terdapat pada proses produksi *men's shirt* S/S, memahami penyebab permasalahan saat produksi *men's shirt* S/S, serta memahami penyelesaian masalah dalam produksi *men's shirt* S/S. Pada saat praktik kerja lapangan dilakukan observasi dan pengamatan pada salah satu proses produksi garmen *style men's shirt* S/S yang dikerjakan di *line* A2. *Men's shirt* S/S diproduksi sebanyak 1265 *pieces* dengan 3 jenis warna yaitu *white*, *light blue* dan *navy*. Dalam proses produksi men,s *shirt* S/S terdapat beberapa cacat seperti barang sortir (BS), *shading* dan cacat jahitan berupa jahitan loncat, jahitan kerah tidak *round* dan jahitan kerut/*puckering*. Masalah penjahitan yang paling sering terjadi adalah jahitan kerut/*puckering*. Cacat jahit kerut/*puckering* disebabkan oleh beberapa faktor. Penyebab terjadinya masalah *puckering*/kerut yang terjadi pada pada *style men's shirt* S/S ada 2 faktor yaitu faktor berupa mesin jarum tumpul menyebabkan kain tidak terjahit sempurna dan bisa merusak serat kain sehingga kain tertarik/*snagging* dan jahitan *puckering*. Ukuran jarum tidak sesuai dengan jenis dan ketebalan kain, menyebabkan waktu proses jahit jeratanya *lose* / jarum dan benang tidak terjerat sehingga saat jarum naik turun menyoblos kain bisa merusak serat kain yang mengakibatkan *snagging* dan *puckering*. *Presser foot* kurang dilonggarkan, menyebabkan tekanan sepatu pada kain terlalu menekan kain sehingga *puckering*, dan *tinggi* rendah *feed dog* tidak sesuai kete balan kain. Faktor metode yaitu *skill handling* kain operator kurang tepat dan tidak konsisten. Langkah dalam mengatasi permasalahan *puckering*/kerut yang terjadi pada *style men's shirt* S/S ada 2 faktor yaitu faktor *machine* dengan melakukan pengecekan jarum secara berkala. Mengganti ukuran jarum sesuai dengan jenis dan ketebalan kain. Untuk kain tipis biasanya menggunakan jarum ukuran 8-11. Untuk kain tipis *presser foot* lebih dilonggarkan atau sepatu lebih naik dengan memutar *tension presser foot* ke arah berlawanan jarum jam, *menyetting tension feed dog* sesuai ketebalan kain. Faktor *man* dengan memberikan training kepada operator tentang *skill handling* kain yang tepat dan konsisten.