RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana untuk mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat selama perkuliahan di kampus. Praktik kerja lapangan dilaksanakan tanggal 5 April 2024 - 30 Mei 2024. Praktik kerja lapangan di laksanakan di Kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil Surakarta yaitu di Tefa dan Produk Teksti Surakarta. Tujuan dari Praktik Keria Lapangan (PKL) ini adalah mengetahui proses pembuatan garmen dan mengidentifikasi permasalahan serta penyelesaian yang terjadi selama PKL berlangsung. Dilakukan pengamatan proses pembuatan produksi sarung. Sebelum proses pembuatan sarung dilakukan perencanaan produksi meliputi: penetapan jumlah kualitas produksi, bahan baku, waktu pengerjaan, jumlah operator, sistem produksi, dan target produksi. Pengendalian produksi dilakukan pada sebelum proses produksi, saat proses produksi, dan setelah proses produksi. Proses produksi sarung di kampus AK Tekstil Solo meliputi: Material, *Spreading, Cutting, Sewing, Finishing, Packing.* Proses produksi pembuatan sarung ini menggunakan mesin *single needle lockstitch* (SNL) dan mesin stem. Selama proses pengamatan hasil produk sarung, banyak ditemukan *defect* pada sarung. *Defect* pada produk sarung di antaranya: *join seam* besar dan kecil, motif sarung tidak rata, *seam hemming* atas tidak rata, benang menggumpal, *reject* kain. Salah satu *defect* yang sering terjadi selama PKL adalah *join seam* besar dan kecil pada produk sarung. *Defect* ini muncul karena pengambilan jarak jahit sarung yang tidak sama. Pokok permasalahan ini lah yang menjadi kasus praktik dalam laporan praktik kerja lapangan. Faktor *method* (metode)Faktor metode ialah metode jahitan yang kurang tepat, dimana posisi kain sarung saat proses *join side* melebihi ukuran yang ditentukan, sehingga posisi *join side* terlihat jaraknya terlalu besar. Hal ini membuat operator kesulitan dalam proses *stitch* ¼ penjahitan sarung, Faktor *machine* (mesin)Faktor mesin yaitu kurangnya pemasangan pembatas jahitan pada mesin mengakibatkan kain tidak konsisten dalam pengambilan jarak yang telah ditentukan, Faktor *man* (manusia)Faktor manusia yaitu operator mengalami ketidak fokusan dalam proses penjahitan sehingga membuat operator kurang teliti, Faktor *material* (bahan)Faktor *material* yaitu *material* yang digunakan saat penjahitan kainya riject. Faktor yang paling utama terjadinya *defect join seam* besar dan kecil pada proses sarung adalah metode ialah metode jahitan yang kurang tepat, dimana posisi kain sarung saat proses *join side* melebihi ukuran yang ditentukan, sehingga posisi *join side* terlihat jaraknya terlalu besar. Operator mengalami proses *handling* karena ketidak sesuaian pada *metode* menjahit. Faktor yang paling dominan untuk menyelesaikan permasalahan *defect join seam* besar dan kecil pada sarung adalah faktor *method* Faktor metode karena dengan pemasangan alat bantu magnet pembatas jahitan akan memudahkan *handling* operator saat menjahit sesuai jarak yang ditentukan.