RINGKASAN

Mata kuliah praktik kerja lapangan (PKL) dilaksanakan di akhir semester 4 dan wajib diikuti oleh setiap mahasiswa Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo). Hasil akhir dari pelaksanaan mata kuliah ini adalah penyusunan laporan PKL sebagai syarat kelulusan program Diploma II AK Tekstil Solo. Pelaksanaan PKL ini bertujuan untuk meningkatkan kompetensi sekaligus mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja. Metode pengumpulan data yang digunakan dalam PKL ini adalah observasi, wawancara, dan studi dokumentasi. PT Liebra Permana Wonogiri merupakan salah satu cabang perusahaan PT Liebra Permana yang berkantor pusat di Jakarta. PT Liebra Permana sendiri merupakan perusahaan manufaktur garmen terbesar yang berskala internasional dengan jenis permodalannya adalah Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Produk yang dihasilkan berupa pakaian dalam wanita seperti bra, *panty, bikini, corsette,* dan *camisole.* PT Liebra Permana Wonogiri berdiri pada tahun 2013 dan berlokasi di Jalan Raya Solo-Wonogiri Km 08, Nambangan, Selogiri, Wonogiri, Jawa Tengah. Jumlah karyawan di PT Liebra Permana Wonogiri per bulan April 2024 adalah sebanyak 1826 orang, yang terbagi ke dalam berbagai departemen. Sebelum proses produksi dimulai, perlu dilakukan perencanaan mengenai jumlah produk, batas waktu penyelesaian, material yang dibutuhkan, alur proses, tata letak pabrik, kapasitas produksi, serta metode kerja yang digunakan. Selanjutnya, dilakukan pengendalian produksi untuk memastikan jalannya produksi dari awal sampai akhir sesuai dengan rencana. Untuk kelancaran produksi, maka dilakukan perbaikan dan pemeliharaan mesin yang rutin dilaksanakan oleh mekanik dan operator mesin itu sendiri. Untuk menjaga kualitas produk, maka dilakukan pengendalian kualitas mulai dari *raw material,* proses produksi, hingga produk jadi dan siap dikirim. Kasus praktik yang dibahas dalam laporan PKL ini adalah tidak tercapainya target *output* pada produksi *shoulder strap* atau tali bahu pada bra *style* RXXXXXX8. Proses pembuatan *shoulder strap* di PT Liebra Permana Wonogiri dilakukan di Departemen *Cutting.* Alur proses pembuatan *shoulder strap* terdiri dari enam proses dan menggunakan satu mesin potong dan dua jenis mesin jahit, yaitu *bartack* dan *single needle lockstitch.* Permasalahan yang muncul saat melakukan observasi pada *style* ini adalah tidak tercapainya target *output* harian. Penyebab tidak tercapainya target *output* harian diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone.* Berdasarkan identifikasi tersebut, diketahui faktor-faktor penyebab permasalahannya yaitu *man power, machine, environment,* dan *method.* Solusi untuk permasalahan tersebut adalah dengan menegur dan mengingatkan operator agar fokus dalam pekerjaannya, mengatur tegangan benang pada mesin *bartack*, mengecek kembali alur benang, menyesuaikan posisi jarum, menambah kipas angin untuk mengurangi suhu udara yang panas, menyediakan kotak untuk produk WIP, dan mengusulkan perubahan *layout* atau tata letak mesin dan area kerja yang sesuai dengan urutan proses produksi.