RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah aktivitas pelatihan dan pendidikan dengan terlibat secara langsung di dunia industri atau usaha secara terarah dan sistematis, sehingga kegiatan PKL memberikan manfaat dan pengalaman bekerja kepada mahasiswa yang melaksanakannya. Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II (D-II) di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Waktu pelaksanaan praktik kerja lapangan dilaksanakan pada tanggal 19 Februari 2024 sampai dengan 30 Mei 2024. Metode yang dilakukan yaitu dengan melakukan observasi secara langsung, metode wawancara, metode dokumentasi. PT Mataram Tunggal Garment pembangunan dilakukan di awal tahun 1992 dan selesai pada bulan April 1992, pada tanggal 6 Mei 1992 PT Mataram Tunggal Garment diresmikan oleh Sri Sultan Hamengku Buwono X. PT Mataram Tunggal Garment merupakan perusahaan swasta nasional yang memproduksi pakaian wanita. PT Mataram Tunggal Garment memiliki jumlah karyawan sebanyak 1.862 orang dimana dikategorikan dengan tingkat pendidikan SD sebanyak 25, SLTP sebanyak 314, SLTA sebanyak 1.401, diploma sebanyak 48, dan sarjana sebanyak 74 orang. Permodalan yang dilakukan adalah perseorangan dan pemasaran yang dilakukan ada di negara Amerika, Malaysia, dan Jepang. Perencanaan produksi dimulai dari pemesanan *buyer* lalu ke MD yang mulai merencanakan proses produksi hingga produk siap untuk dikirim. Manajemen produksi mempunyai tanggung jawab untuk pengendalian produksi. Jenis produksi yang ada di PT Mataram Tunggal Garment adalah berupa *fashion* wanita yang meliputi *blouse, tank top,* gaun, *T-shirt, blazer*. Jumlah produksi yang dilakukan adalah 350.000 pcs per bulannya dengan kapsitas *line* berjumlah 38 *line*. Pengendalian mutu produk dilakukan dari awal pemesanan sampai dengan pengiriman produk ke tangan konsumen. Pada bagian diskusi mengambil permasalahan yang ada pada departemen *sewing*. Dikarenakan selama kegiatan PKL di departemen *sewing* ditemukan permasalahan mengenai mesin *single needle* yang digunakan dalam proses produksi. Permasalahan tersebut adalah mesin *single needle* yang kurang bersih, dari permasalahan tersebut diangkat menjadi bahan permasalahan tugas akhir. Identifikasi masalah yang ditemukan adalah kurang lengkapnya standar operasional prosedur (SOP) yang tertulis, kurangnya formulir cheklist yang lengkap, benang-benang yang berjatuhan di laintai, mesin single needle yang kurang perawatan sesuai SOP, dan kurangnya kesadaran sumber daya manusia terhadap pemeliharaan mesin. Dari permasalahan yang ada diberikan solusi yaitu pemberian SOP yang tertulis dan lengkap, pemberian kartu peringatan pemeliharaan yang tertempel pada bagian depan mesin *single needle,* melakukan perawatan mesin sesuai SOP, dan pemberian formulir kontrol pemeliharaan mesin yang lebih terperinci untuk poin-poinnya. Pemeliharaan seharusnya dilakukan dengan baik dan masalah perbaikan harus dilakukan secara berkala, sesuai jadwal, dan untuk mencegah kerusakan mesin *single needle*.