RINGKASAN

Sebagai institusi pendidikan vokasi, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) menyadari pentingnya pengalaman praktik kerja lapangan bagi mahasiswa dalam mempersiapkan diri menjadi tenaga kerja yang handal di bidang industri tekstil dan produk tekstil. Praktik kerja lapangan bertujuan untuk memperkenalkan mahasiswa pada lingkungan kerja sebenarnya dan memberikan pengalaman praktik di bidang industri tekstil dan produk tekstil. Selain itu, praktik kerja lapangan menjadi salah satu syarat kelulusan mahasiswa untuk mendapatkan gelar program Diploma II, dengan membuat Tugas Akhir berupa Laporan praktik kerja lapangan. PB adalah salah satu industri garmen yang terletak di Boyolali Jawa Tengah. Sumber permodalan dari perusahaan ini adalah dari ekuitas yang terdiri dari modal saham dan laba ditahan. *Sample Room* adalah salah satu *factory* yang berada di perusahaan ini dengan total karyawan 455 orang dengan berbagai tingkatan pendidikan dan departemen. Untuk jam kerja normal di perusahaan ini adalah 8 jam sehari dengan total 5 hari kerja. *Sample room* sendiri berfokus pada pengembangan *Sample* dari tahap awal hingga siap untuk proses produksi. *Sample* yang dikembangkan cukup beragam mulai dari jaket *outdoor* , kemeja, kaos, celana, hingga celana renang. Produksi *sample* memiliki proses yang berbeda dengan produksi biasanya. *Sample* yang dibuat berkuantiti rendah, yang nantinya akan dikirim untuk *review* dari *buyer* dan untuk disimpan untuk kebutuhan yang akan datang. Masalah yang sering dihadapi saat proses pembuatan *sample* adalah *re-cut* atau potong ulang. *Re-cut* sendiri adalah kondsi dimana mengharuskan untuk memotong ulang *fabric* dan mengulang proses dari awal dikarenakan kesalahan proses *development*. Tentu saja permasalahan *re-cut* akan menghambat proses produksi *sample*, selain itu juga mengakibatkan kerugian. Dampak atau risiko kerugian akibat re-cut antara lain adalah, kerugian *material* yang diluar dari rencana produksi, biaya tambahan operasional tentunya akan bertambah, penundaan pengiriman karena melebihi dari jadwal produksi, dampak lingkungan seperti limbah produksi akan lebih banyak dihasilkan, dan berpengaruh kepada reputasi perusahaan di mata *buyer*. Selama proses pengamatan dan pengambilan data, ditemukan 5 *style* yang mengalami masalah *re-cut* dikarenakan pola yang dibuat tidak sesuai dengan acuan yang ada. 5 *style* tersebut mengalami kerugian *fabric* hingga 35 *yard*. Setelah hasil pengamatan yang dilakukan di lapangan terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi kesalahan tersebut. Faktor tersebut antara lain adalah manusia, metode, dan mesin. Dari hasil pembahasan yang telah dilakukan ditemukan beberapa solusi untuk mengatasi faktor yang menyebabkan masalah tersebut. Adapun penyebab dari faktor manusia adalah *human error* atau kelalaian dari *pattern maker,* untuk solusi masalah tersebut adalah dengan menggunakan *Textbox Evaluation Checklist* (TEC) yang bertujuan untuk memastikan *pattern maker* tidak melewatkan satupun proses akibat lalai dengan *checklist* tersebut. Penyebab dari faktor metode, *pattern maker* tidak melakukan atau abai akan pengecekan ukuran pola yang sudah ditambah toleransi dengan acuan yang ada, untuk mengatasi masalah tersebut adalah, dengan membuat garis ukur dalam proses pembuatan pola untuk memudahkan pengecekan toleransi. Penyebab faktor mesin adalah mesin yang mengeluarkan pola ke kertas *marker* mengalami minus ukuran mengatasi masalah tersebut dengan melakukan perawatan berkala.