RINGKASAN

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dan Liris merupakan kegiatan yang bertujuan untuk memberikan pengalaman nyata kepada mahasiswa dalam menerapkan ilmu yang diperoleh selama perkuliahan pada dunia industri, khususnya di bidang tekstil dan garmen. Praktik kerja lapangan merupakan implementasi dari model pembelajaran yang diterapkan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo). Secara umum, PT Dan Liris merupakan perusahaan tekstil dan garmen yang berdiri sejak 25 April 1974 oleh keluarga Tjokrosaputro dan beroperasi secara terintegrasi penuh mulai dari proses pemintalan, pertenunan, pencelupan, penyempurnaan, pencetakan bermotif, hingga manufaktur pakaian jadi. Dengan didukung oleh struktur organisasi garis komando tunggal serta total tenaga kerja mencapai 5.529 karyawan yang mayoritas lulusan SMA/SMK, perusahaan merupakan perusahaan manufaktur garmen yang hasil produksinya diekspor ke berbagain belahan dunia seperti Eropa, Asia, dan Amerika. Fokus utama penelitian laporan ini diarahkan pada area lantai produksi garmen, khususnya di *line sewing* G46 saat mengerjakan pakaian model *Sleeveless* Kappo. Melalui metode pengumpulan data berupa observasi lapangan langsung, wawancara dengan pihak terkait, serta dokumentasi data produksi, ditemukan sebuah hambatan besar berupa kegagalan tim produksi dalam mencapai target output harian yang telah ditetapkan oleh manajemen. Masalah utama yang berhasil diidentifikasi di lapangan adalah tingginya angka kecacatan produk berupa *inconsistent armhole*, yaitu bentuk lingkar kerung lengan yang tidak konsisten, tidak rapi, atau tidak simetris. Tingginya cacat produk ini berimplikasi langsung pada menumpuknya tumpukan barang yang harus diperbaiki ulang (*rework*), sehingga merusak keseimbangan lini produksi (*line balancing*) dan membuang banyak waktu kerja. Untuk mengurai akar penyebab masalah tersebut, penulis menggunakan alat analisis kualitas berupa Diagram *Fishbone* yang mengelompokkan problem ke dalam empat faktor utama. Dari faktor manusia, ditemukan adanya keterbatasan keterampilan dan tingkat ketelitian operator jahit tertentu pada stasiun kerja kerung lengan serta faktor kelelahan fisik. Dari faktor metode, penanganan kain (*fabric handling*) pada bagian pola melengkung dinilai kurang presisi. Sementara dari faktor mesin, karena kurangnya alat bantu maka pada saat menjahit kurang optimal untuk *style sleeveless* kappo, ditambah lagi faktor material berupa tingkat elastisitas kain yang tidak stabil saat dijahit. Sebagai solusi akhir, direkomendasikan tindakan perbaikan berupa pelatihan ulang khusus bagi operator jahit di stasiun kerja tersebut, penataan ulang tata letak mesin guna menyeimbangkan beban kerja, serta pengetatan pengawasan mutu oleh pihak *Quality Control* (QC) agar cacat dapat dideteksi sejak dini sebelum menumpuk di akhir lini.