RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat yang harus dipenuhi mahasiawa untuk menyelesaikan pendidikan Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di kampus Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dan di tempatkan di *Teaching factory* pada tanggal 15 April 2024 sampai dengan tanggal 30 Mei 2024. Namun untuk pengambilan masalahnya diambil dari proses *sewing*. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta didirikan pada akhir 2015 dengan kepemilikan 100% aset pemerintah. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta ini terletak di Jl. Ki Hajar Dewantara, Jebres, Jebres, Surakarta, Jawa Tengah. Pemasaran hasil produksi garmen di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta dilakukan berdasarkan pesanan dari *buyer* atau konsumen. Selama melakukan praktik kerja lapangan di *Teaching factory*, memiliki 7 (tujuh) anggota dengan pendistribusian tenaga kerja dibagi menjadi beberapa kelompok sesuai dengan tingkat jabatan yang disandangnya. Perencanaan produksi di *Teaching factory* adalah merencanakan material bahan baku berupa kain dan aksesori, mesin yang akan digunakan dan waktu proses produksi. Pengendalian produksi dilakukan agar target yang telah ditentukan dapat tercapai. Jenis garmen yang diproduksi di *teaching factory* pada saat praktik kerja lapangan adalah *Outer* Denim. Hasil pengamatan pada proses produksi maupun pada garmen produksi terdapat beberapa masalah yang menghambat proses produksi, masalah tersebut diantaranya, jahitan miring di bawah *armhole* sebanyak 4 (empat) *pcs, defect oil* sebanyak 3 (tiga) *pcs*, dan *defect slub* sebanyak 1 (satu) *pcs.* Total jumlah masalah yang terjadi selama pembuatan produk *outer* yaitu 8 *pcs*. Masalah yang diangkat adalah permasalahan jahitan miring. Ada beberapa faktor penyebab maslah tersebut yaitu faktor manusia, metode, mesin, dan material. Setiap faktor memiliki penyelesaian masing-masing yaitu dengan berhati-hati dan menjalankan prosedur dengan benar, pengecekan mesin secara rutin.