RINGKASAN

Permintaan sumber daya manusia yang handal dan terampil mendorong berdirinya Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK Tekstil Solo) yaitu Perguruan Tinggi yang bergerak di bawah naungan Kementerian Perindustrian. Untuk menunjang pendidikan, AK Tekstil Solo bekerjasama dengan beberapa industri tekstil di Indonesia. Adanya *System* Ganda (*Dual System*) menerapkan pembelajaran di kampus dan industri agar mahasiswa masing-masing prodi dapat merasakan pembelajaran di industri untuk bekal di dunia kerja selanjutnya. Salah satu industri yang bekerja sama dengan AK Tekstil yaitu PT Dan Liris. Lokasi perusahaan PT Dan Liris berada di desa Banaran, Grogol, Sukoharjo, Jawa Tengah, Indonesia. Perusahaan ini bergerak di bidang tekstil dibagi menjadi beberapa unit yaitu *spinning*, *weaving*, *dyeing printing*, dan area *garmen*. Produk yang dihasilkan oleh PT Dan Liris berupa *pants*, *blouse*, *blazer*, piyama, kemeja, jaket, dll. Kualitas menjadi yang utama dalam proses produksi, maka dari itu produk setengah jadi dan produk jadi harus selalu dicek oleh *Quality Control* (QC) pada masing-masing bagian produksi. Seluruh proses produksi tentunya memiliki perencanan dan penjadwalan, oleh karena itu dibutuhkan PPIC guna membuat perencanaan dan pengendalian produksi agar produksi berjalan sesuai dengan waktu yang telah disepakati. Mesin dan tata letak juga menjadi sarana penunjang yang penting untuk proses produksi agar tidak menghambat proses produksi agar *output* tercapai setiap harinya. Pada saat praktik kerja lapangan pengamatan dilakukan pada *line* A11 dengan produksi Ladies Blouse S/S dengan beberapa komponen diantaranya *backyoke*, *front body*, *back body*, *sleeve*, dan *collar*. Pada QC *endline* tercatat ada beberapa *defect*, salah satunya tercatat 16 *defect broken* pada obras sisi dengan *quantity* produksi 600 pcs. Karena *defect* ini cukup menghambat proses produksi, maka dilakukan analisis *lebih* lanjut mengenai *broken* obras sisi pada *style* Ladies Blouse S/S. Metode yang digunakan untuk menganalisis faktor *defect* tersebut yaitu menggunakan *fishbone* diagram, faktor tersebut adalah *man*, *environment* dan *method*. Faktor *man* terjadi karena operator lalai dan tidak mengikuti *briefing* untuk tidak melakukan *trimming* terlalu mepet. Sedangkan untuk faktor *environment* terjadi karena meja kerja operator terlalu dipenuhi dengan produk yang menyebabkan operator kurang leluasa dalam melakukan pekerjaannya. Lalu faktor *method* terjadi karena cara *trimming* yang dilakukan operator kurang tepat dengan memotong sisa benang terlalu mepet, sehingga benang obras *broken*. Solusi yang ditemukan untuk faktor *man* yaitu memaksimalkan waktu *briefing* dan selalu cek hasil kerja operator. *Leader* harus senantiasa meninjau dan mengkoordinasi bawahan agar tidak melakukan kesalahan terlalu banyak. Untuk solusi faktor *environment,* sebaiknya operator selalu menciptakan lingkungan kerja yang nyaman baik dari segi kerapihan dan kebersihan. Sedangkan solusi untuk faktor *method* adalah, membuat SOP mengenai cara trimming yang benar dengan jelas agar operator memiliki standar kerja untuk dijadikan acuan. Operator harus cermat memperhatikan SOP yang diperintahkan agar tidak terjadi kesalahan pada saat produksi berlangsung. Maka dari itu seluruh operator wajib mengikuti *briefing* sebelum melakukan proses produksi berlangsung agar tidak terjadi kesalahan dari *man*, *environment*, dan *method* yang serupa.