RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) adalah institusi pendidikan tinggi vokasi yang diawasi oleh kementrian Perindustrian. AK-Tekstil Solo menggunakan sistem ganda untuk menerapkan model pendidikan. Konsep pembelajaran ini merupakan pembelajaran yang dilaksnakan setengahnya di kampus dan setengahnya di industri. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Sri Rejeki Isman Tbk yang bertujuan untuk menerapkan teori yang telah dipelajari di kampus ke dalam praktik kerja nyata dan untuk memahami lingkungan kerja dan budaya kerja pada perusahaan. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan suatu badan usaha yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi proses pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), pencapan (*printing*), dan garmen. Sebagai perusahaan besar PT Sri Rejeki Isman memiliki jumlah tenaga kerja yang tidak sedikit. Pada departemen garmen 5 jumlah tenaga kerja adalah 492 karyawan dengan latar pendidikan yang berbeda. Jenis *style* yang diproduksi di PT Sri Rejeki Isman Tbk adalah seragam militer, pakaian kerja, fashion, pakaian rumah sakit, pakaian sekolah, dan aksesoris perlengkapan . Pada departemen garmen 5 memproduksi jenis seragam militer salah satunya yaitu topi *style* FMV Fur Cap M59. Total dari produksi topi *style* FMV Fur Cap M59 adalah 8.000 pcs. Perencanaan mesin dan alur proses produksi digunakan untuk memastikan produksi berjalan dengan lancar. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari raw material meliputi kain dan aksesoris, pengendalian proses produksi yang dilakukan pada *cutting, loading*, dan *line* produksi, dan pengendalian produk agar hasil produksi sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan. Terdapat beberapa permasalahan yang ditemukan pada topi *style* FMV Fur Cap M59 diantaranya jahitan tidak stabil pada pet topi, trimming kurang bersih, dan jahitan melintir. Dari beberapa permasalahan tersebut, permasalahan yang paling banyak ditemukan pada produk ini adalah jahitan tidak stabil pada pet topi. Permasalahan tersebut terjadi karena beberapa faktor diantaranya, *method, man power*, *environment*, dan *material*. Faktor yang paling mempengaruhi jahitan tidak stabil adalah pada *method*, dimana alat bantu penjahitan tidak digunakan dengan baik. Adapun upaya untuk penyelesaiannya dapat dilakukan pemantauan dan pelatihan kepada operator tentang pentingnya menggunakan alat bantu penjahitan sebagai acuan selama proses penjahitan pet topi berlangsung. Proses produksi topi FMV Fur Cap M59 dilakukan di line 4 blok 3 dengan 40 tahapan penjahitan menggunakan mesin single needle, mesin obras benang 3, dan setrika. Beberapa permasalahan umum yang ditemukan meliputi jahitan tidak stabil, trimming tidak bersih, dan jahitan kerut, dengan jahitan tidak stabil pada pet topi sebagai masalah utama. Faktor-faktor yang mempengaruhi jahitan tidak stabil termasuk kurangnya perhatian pada alat bantu mesin, keterampilan operator yang kurang, pencahayaan yang tidak memadai, tumpukan panel dan layer komponen yang tebal. Upaya untuk mencegah masalah ini meliputi penggunaan metode penjahitan yang tepat dengan fokus pada alat bantu mesin, pelatihan teknik dasar penjahitan, peningkatan pencahayaan, penerapan prinsip 6s untuk kebersihan dan keteraturan area kerja, serta pelatihan khusus untuk menangani komponen tebal sebelum proses produksi dimulai.