RINGKASAN

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah bentuk penyelenggaraan kegiatan dari sistem *blok* yang dibuat oleh AK-Tekstil Solo. Pengambilan data yang dilakukan saat praktik kerja lapangan dilakukan observasi secara langsung,yang bertujuan untuk mengetahui proses produksi. PT Sri Rejeki Isman Tbk (Sritex) berawal dari sebuah perusahaan perdagangan tradisional yang menjual produk tekstil bernama “Sri Redjeki” yang berada di Pasar Klewer, Solo yang didirikan oleh H.M. Lukminto pada tahun 1966. Sritex berkembang dengan memproduksi kain yang dikelantang dan dicelup di pabrik pertama yang dibangun di Baturono, Solo, pada tahun 1968, “Sri Redjeki” secara resmi berubah menjadi PT Sri Rejeki Isman Tbk. Saat ini, Sritex telah menjadi produsen tekstil garmen terintegrasi dengan lebih dari 15 ribu karyawan yang mengkonsentrasikan sebagian besar operasinya di lahan seluas 79 hektar di Jl. KH.Samanhudi No. 88, Jetis, Sukoharjo 57511, Jawa Tengah. Dengan empat lini produksi mulai dari pemintalan, penenunan, percetakan, pencelupan, dan garmen. Perseroan menjadi tekstil garmen terpadu dengan standar kendali mutu yang tinggi. Tujuaan PKL adalah untuk mengetahui proses produksi *style* produk *Men Long Boardshort,* mengidentifikasi masalah pada produk *Men Long Boardshort,* dan menemukan solusi penyelesain pada produk *Men Long Boardshort.* Di PT Sritex perencanaan dan pengendalian produksi dikerjakan oleh bagian *Planning Production and Material Control* (PPMC) bagian ini adalah bagian yang dapat mengontrol kegiatan produksi, sehingga permintaan *buyer* dapat terpenuhi dalam jumlah dan waktu penyerahan sesuai harapan. PKL di PT Sri Rejeki Isman Tbk dilakukan secara langsung pada tanggl 20 Mei sampai 24 Mei 2024. Dengan mengambil data bagian produksi di garmen 5 *blok* 4 dengan 17 operator yang ada pada saat itu mengerjakan order *style Men Long Boardshort Col Black 55-SS24-022,* dalam satu hari kerja dengan target 200 *pcs* dan perjamnya adalah 25 *pcs*. Dalam produk ini terdapat beberapa permasalahan dalam proses produksinya yaitu jahitan pecah pada *inseam* dan *side seam,* jahitan loncat pada ban pinggang, dan jahitan kerut pada saku. Salah satu permasalahan yang seringterjadi tersebut adalah jahitan pecah, permasalahan ini disebabkan oleh beberapa faktor yaitu mesin, manusia, metode, dan material. Penyelesaian pada permasalahan ini adalah dengan cara melakukan pengaturan pada mesin yang sesuai dengan standar dan disesuaikan dengan material oleh mekanik, kemudian *supervisor* memberikan pelatihan tentang *handling* sebelum melakukan proses penjahitan terutama pada bagian proses penjahitan bagian *inseam* dan *side seam* menggunakan mesin *mock up* pada *style Men Long Boardshort,* serta sebelum proses produksi *supervisor* dapat memastikan terlebih dahulu jika operator tersebut telah memahami prosedur penjahitan yang sesuai dengan standar dan permintaan dari *buyer.*