RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan syarat untuk menyelesaikan pendidikan di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Selain itu, PKL berfungsi sebagai wadah bagi mahasiswa untuk mengaplikasikan dan mengembangkan teori serta ilmu yang diperoleh selama perkuliahan ke dalam lingkungan kerja nyata. PKL dilaksanakan di akhir semester perkuliahan, di mana setiap mahasiswa diwajibkan untuk melaksanakan PKL di perusahaan atau industri tekstil dan garmen mitra AK-Tekstil Solo sesuai dengan program studi masing-masing. PKL kali ini dilaksanakan di PT Dan Liris yang Jl. Merapi No. 23, Banaran, Kec. Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, pada PKL kali ini mahasiswa difokuskan pada bagian sewing. Kasus Praktik yang berjudul Analisis Pengaruh Penggunaan Mesin MB6003A-JK-LBHSS Pada Performa Mesin JUKI LBH-1790AN pada saat dilakukan observasi pada bagian sewing mahasiswa menemukan ada 1 bagian yang baru, yaitu bagian otomatisasi yang dimana bagian tersebut membuat berbagai proses sewing secara otomatis antara lain ada pemasanan saku, label, *split* lengan, dan pembuatan lubang kancing. Mesin pembuatan lubang kancing ini berbeda dengan mesin otomatisasi yang lainnya dimana mesin JUKI LBH-1790AN diberikan tambahan mesin MB6003A-JK-LBHSS yang membuat mesin ini menjadi mesin otomatis yang 1 operatornya menjalankan 2 mesin sekaligus. Penambahan mesin ini menimbulkan pertanyaan bagaimana perngaruhnya terhadap peforma mesin JUKI LBH-1790AN serta apa kelebihan dan kekurangannya. Peforma mesin dihitung dengan memperharikan 3 indikator yaitu *output*, analisis waktu, dan efisiensi mesin. Dan untuk melihat bagaimana kekurangan mesin setelah dan sebelum ditambahkan mesin MB6003A-JK-LBHSS dilakukan wawancara kepada setiap operator yang menggunakan mesin tersebut dan juga dengan melihat bagaimana hasil dari peforma mesin. Analisis ini juga memberikan saran untuk pihak industri guna untuk memaksimalkan proses produksi seperti memberikan pelatihan kepada setiap operator untuk mengendalikan mesin otomatis, melakukan penyesuaian tata letak kerja guna memaksimalkan mesin otomatis dan melakukan transisi mesin ke mesin manual untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas.