RINGKASAN

Mahasiswa AK-Tekstil Solo diwajibkan untuk mengikuti Praktik Kerja Lapangan (PKL). Hal ini bertujuan agar mahasiswa dapat lulus dengan mutu pendidikan yang baik dan berkualitas. Dengan mengikuti kegiatan PKL, diharapkan dapat menambah pengetahuan, pengalaman, keterampilan sebelum memasuki dunia kerja. PKL dilaksanakan pada tanggal 15 April 2024 – 30 Mei 2024 bertempatan di PT Dan Liris yang terletak di Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu metode observasi dan wawancara. PT Dan Liris adalah perusahaan bidang industri yang bergerak di bidang tekstil dan garmen yang berdiri sejak tahun 1974. Struktur organisasi perusahaan PT Dan Liris berbetuk vertikal dan horizontal. Permodalan berasal dari modal sendiri milik keluarga Tjokrosaputro dan modal PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri). PT Dan Liris mempunyai sekitar 8000 karyawan dengan 3864 pada divisi garmen. Tingkat pendidikan karyawan dimulai dari SD sampai sarjana. Karyawan di PT Dan Liris dibagi menjadi golongan A sampai E, dengan tugas yang berbeda. Sistem pembinaan berupa *reward* dan *punishment.* Sistem pengembangan dengan menyalurkan karyawan untuk melanjutkan pendidikan. Sistem pengupahan berpacu pada UU pasal 88 ayat 1 UU Ketenagakerjaan No. 13 Tahun 2003. Selain mendapatkan upah, karyawan juga mendapatkan tunjangan dan fasilitas. Perencanaan dan pengendalian produksi dilakukan oleh bagian PPIC. PT Dan Liris memproduksi berbagai macam pakaian jadi seperti, kaos, kemeja, jaket, celana, seragam sekolah, seragam tentara, piyama, vest, blazer. Proses produksi dimulai dari *grading* pola, pembuatan *marker*, *cutting*, *numbering*, *sewing*, *finishing*, dan *packing*. Terdapat sarana penunjang yaitu meja, komputer, lampu, *boiler*, APAR, *trolly*. Pemeliharaan dan perbaikan mesin dilakukan oleh seorang mekanik. Pengendalian mutu dimulai dari *raw material,* proses, dan produk. Pengendalian kualitas dilakukan oleh *Quality Control* (QC*)* dan *Quality Assurance (*QA*)*. Saat PKL, salah satu *line* sedang mengerjakan order dengan *style* "*V Neck Jersey Top*". Berdasarkan pengamatan pada saat praktik kerja lapangan yang sedang memproduksi order dengan style "*V Neck Jersey Top*" ditemukan adanya permasalahan tidak tercapainya target produksi di *line sewing* dikarenakan terjadinya *bottleneck*. *Quantity* order tersebut sebanyak 464 yang dilakukan selama 13 jam kerja. Pengerjaan produk ini menghasilkan *takt time* sebesar 100,86 detik. Tetapi dalam pengerjaan produk terdapat proses yang pengerjaannya melebihi *takt time* yang ada. Proses tersebut terdapat pada *join tape shoulder+join shoulder*. Setelah melakukan identifikasi masalah penyebab terjadinya *bottleneck* pada proses join tape *shoulder+join shoulder* adanya waktu proses pengerjaan yang terlalu tinggi. Metode perbaikan yang akan digunakan adalah perbaikan secara bertahap da dilakukan secara terus menerus. Tahapan perbaikan yang dilakukan dengan yaitu memilah barang yang tidak diperlukan, *handling* menjahit. Setelah dilakukan tahapan perbaikan pada proses *join tape shoulder+join shoulder* didapatkan peningkatan secara berkala dimana pada setiap tahap perbaikan terjadi penurunan waktu *cycle time* dan peningkatan pada julmlah *output.*