RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan institusi pendidikan tinggi vokasi di bawah Kementerian Perindustrian yang menerapkan sistem ganda *(dual system)* untuk menerapkan model pendidikan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan untuk memenuhi syarat kelulusan bagi mahasiswa Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. PKL dilakukan di PT Dan Liris yang beralamat di Jalan Merapi No. 23 Banaran, Grogol, Sukoharjo-57552, Jawa Tengah, Indonesia. PT Dan Liris merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dan garmen terpadu (*spinning, weaving, finishing printing, garmen).* PT Dan Liris berdiri sejak tahun 1920an sebagai *home industry* dengan jumlah karyawan untuk divisi garmen sebanyak 3.864 karyawan berdasarkan data pada Maret 2024 dengan tingkat pendidikan beragam dan terbagi dalam beberapa bagian. Permodalan pada PT Dan Liris berasal dari modal internal Keluarga Tjokrosaputro dan modal eksternal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Pemasaran PT Dan Liris dilakukan dengan sistem *job order* yaitu perusahaan membuat produk sesuai dengan permintaan dari konsumen. Perencanaan produksi dilakukan bertujuan agar produksi berjalan lancar dan sesuai dengan waktu yang diberikan oleh *buyer* untuk memproduksi produk. Perencanaan produksi dilakukan oleh bagian PPIC *(Production Planning and Inventory Control)*. PT Dan Liris memproduksi berbagai jenis garmen berupa *men shirt, pajamas, ladies blouse, kids wear,* dan *throusers* untuk di *ekspor* ke berbagai negara. Bentuk pengendalian produksi PT Dan Liris yaitu pengendalian kuantitas, pengendalian *raw material,* dan pengendalian waktu. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari bagian *raw material*, proses, dan produk dengan tujuan menjaga kualitas sebelum di kirim ke *buyer.* Beberapa usaha yang dilakukan PT Dan Liris dalam menjaga kepercayaan konsumen, salah satunya dengan meningkatkan kualitas dengan mengurangi jumlah produk cacat yang dihasilkan. Akan tetapi, PT Dan Liris mengalami permasalahan kualitas salah satunya produk tersebut adalah *Ladies Blouse* BDI-297 yang dikerjakan di *line* A4 departemen *sewing* K1A dengan 24 operator pada 25 Maret- 16 April 2024, dengan *quantity order* sebanyak 2.069 pcs dengan kejadian *defect* berupa jahit bantu *collar* kelihatan, *collar* melet (panil), *collar* besar kecil k/k, *collar* jahitan meleset, *collar* jonjing *(highlow*) k/k), *armhole nglokor* (jahitan tidak rata)*, backyoke melendung, placket broken,* serta *buttom hemming broken. Defect* yang paling parah terjadi yaitu pada *collar*. Berdasarkan prinsip pareto 80:20, yang menjadi skala prioritas kumulatif 80% adalah jahit bantu *collar* kelihatan, *collar* besar kecil k/k, *collar* jahitan meleset, dan *collar* melet (panil). Menurut hasil RPN melalui metode FMEA nilai RPN jahit bantu *collar* kelihatan sebesar 315, *collar* besar kecil k/k sebesar 320, dan *collar* jahitan meleset sebesar 280, dan *collar* melet sebesar 280. Hal ini terjadi karena operator belum menerapkan *handling* yang tepat dalam melakukan penjahitan, selain itu operator kurang konsentrasi karena terpaut adanya tumpukan produk *defect.* Selain faktor *man* terdapat faktor lain yang menyebabkan *defect collar* besar kecil k/k yaitu *material, machine, method,* dan *environment.* Solusi perbaikan merupakan usulan perbaikan dari satu *defect* yang memiliki jumlah RPN tertinggi dengan menggunakan metode 5W+1H. Setelah dilakukan perbaikan didapatkan penurunan RPN pada *defect collar* besar kecil k/k menjadi 96.