RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah syarat untuk menyelesaikan program pendidikan diploma II vokasi di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Dan Liris mulai dari tanggal 14 April 2024 sampai 30 Mei 2024. PT Dan Liris menerapkan *Corporate Culture* yang baru yaitu: "*Moving Together Toward Excellence*" yang berarti maju bersama menjadi yang terbaik. Pada saat praktik kerja lapangan berlangsung jumlah karyawan yang berada di divisi garmen, terbagi dalam beberapa bagian, yaitu bagian persiapan, *sewing*, dan *finishing packing* dengan total karyawan sebanyak 3864 orang. Perencanaan dan pengendalian produksi PT Dan Liris dilakukan oleh baglan *production planning and inventory* control (PPIC). Sesuai dengan namanya. bagian PPIC akan merencanakan order produksi per bulan sesuai dengan kapasitas unit kerja lalu kemudian melakukan pengawasan dan mengontrol apabila terjadi penyimpangan atau masalah. PT Dan Liris memproduksi bermacarn-rnacam jenis produk seperti. seragam kerja (*work uniform*), blazer, jaket, *dress, woman shirt,* overall anak. *pants*, seragam sekolah (*school uniform*), kemeja anak dan dewasa, piyama, celana panjang, dan celemek. Seluruh hasil produksi PT Dan Liris dieksport ke luar negeri, maka dari itu PT Dan Liris sangat menekankan standar mutu dan kualitas terhadap produknya. Pada PT Dan Liris dilaksanakan tiga pengendalian mutu, yaitu pengendalian mutu *raw material*, pengendalian mutu proses, dan pengendalian mutu produk. Diharapkan dengan adanya pengendalian mutu ini dapat menjamin kesiapan operasional dari keseluruhan peralatan yang diperlukan dalam keadaan darurat setiap jam.Biasanya perawatan mesin garmen di PT Dan Liris dilakukan seminggu sekali, dua minggu sekali, atau satu bulan sekali. Perawatan mesin dilakukan sesuai dengan jenis mesin jurnal atau jadwal perawatan yang ada pada setiap mesin. *Cutting* atau pemotongan adalah salah satu bagian dari produksi garmen di PT Dan Liris. Pada bagian *cutting* ada tiga hal utama yang dilakukan, yaitu pemeriksaan *marker*, *spreading*, dan pemotongan itu sendiri. Setelah dilakukan pengamatan pada bagian *cutting*, ditemukan adanya permasalahan ketidaktercapaian target *output*. Kasus ini ditengarai karena adanya ketidaksesuaian antara target *output* dengan *actual output*. Kemudian dilakukan analisis menggunakan metode *root cause analisys* (RCA). Penggunaan RCA diharapkan dapat menemukan akar permasalahan dari kasus ini. Setelah dilakukan analisis menggunakan RCA ditemukan lima alasan yaitu karena pemotongan yang dijadwalkan tidak dilaksanakan, hal ini disebabkan karena ada style yang harus didahulukan sebab sisa pekerjaan dari hari sebelumnya belum selesai. Setelah dianalisis kembali ditemukan alasan mengapa pekerjaan hari sebelumnya tidak selesai adalah karena planning production yang diberikan perminggu sehingga tidak memperhatikan ketidaktercapaian target hari sebelumnya dan hal ini disebabkan oleh target *output* yang diberikan melebihi kapasitas produksi bagian *autocutter*.