RINGKASAN

Kegiatan praktik kerja lapangan (PKL) merupakan bentuk penyelenggaran kegiatan dari sistem blok yang dibuat oleh Akademi Komunitas Industri Tekstill dan Produk Tekstil Surakarta. Dengan adanya praktik kerja lapangan di industri langsung, mahasiswa diharapkan dapat berpartisipasi dan mengetahui terlebih dahulu tentang kehidupan industri yang nantinya akan menjadi tempat bekerja setelah lulus dari Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Adapun tujuan pelaksanaan praktik kerja lapangan yaitu mengetahui alur proses pemesanan komponen produk, mengidentifikasi masalah yang terjadi pada proses *indent* komponen produk, serta mengetahui penyebab dan menemukan solusi pada proses *indent* komponen produk yang dipesan. PT Sri Rejeki Isman Tbk berawal dari perusahaan perdagangan tradisional yang menjual produk tekstil bernama “Sri Redjeki” yang berada di Pasar Klewer, Solo yang didirikan oleh Alm. H.M. Lukminto. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan suatu badan usaha dengan badan hukum yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang meliputi pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), pencelupan (*dyeing*), pengecapan (*finishing*), dan garmen yang berlokasi di Jalan K.H. Samanhudi No. 88, Ngemplak, Jetis, Kecamatan Sukoharjo, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, Indonesia. Strategi penjualan PT Sri Rejeki Isman Tbk berupa berfokus pada produksi *uniform* untuk menarik minat ranah internasional sehingga sudah diakui dan mendapatkan sertifikat NATO. PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dengan penyerapan tenaga kerja yang tidak sedikit dengan jumlah tenaga kerja 11.661 karyawan. Perencanaan dan pengendalian produksi adalah kegiatan merencanakan serta mengendalikan jalannya material, mengalir dari kegiatan produksi agar mampu memenuhi permintaan pasar dalam jumlah yang sesuai, tepat waktu, dan dengan biaya persediaan paling rendah. Produksi merujuk pada segala usaha untuk menambah atau mempertinggi nilai guna suatu barang. PT Sri Rejeki Isman Tbk terbagi menjadi dua jenis yaitu *uniform* dan *fashion*. Pokok permasalahan yang diambil ialah ketidaksesuaian pemesanan *accessories* kancing yang tidak memiliki masalah pada *first fit* namun menjadi kendala pada *second fit* sampel Ladies Woven Dress *style* LW24-GS1105 yang dikerjakan di monitor departemen CMO. Pada permasalahan tersebut diselesaikan menggunakan metode diagram *fishbone*. Berdasarkan pembahasan permasalahan melalui diagram *fishbone* mengapa pengaruh ketidaksesuaian *accessories* kancing sampel Ladies Woven Dress *style* LW24-GS1105 menjadi suatu permasalahan atau kendala yaitu jika komponen kancing pada sampel tidak disetujui *buyer* maka perusahaan perlu memesan komponen kancing berbeda yang mana akan menyebabkan *cost*/kerugian, menurunkan kualitas/mutu produk hingga reputasi perusahaan, dan tentunya perusahaan tidak dapat mengekspor produk yang sudah jadi. Saran yang diharapkan dapat bermanfaat dan dapat membantu bagian *indent* barang yakni, bagian *indent* barang departemen CMO membuat kesepakatan kepada *buyer* terkait komponen *accessories* yang digunakan tidak dapat diganti apabila tidak ada tanggapan terkait *accessories* yang digunakan pada sampel *first fit* yang kemudian dipermasalahkan pada sampel *second fit* dikarenakan efisiensi waktu pemesanan barang agar tidak bertabrakan dengan jadwal produksi.