

RINGKASAN

Akademik Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta (AK-Tekstil Solo) merupakan institusi pendidikan tinggi vokasi di bawah naungan Kementerian Perindustrian yang menerapkan sistem ganda (*dual system*) untuk menerapkan modal Pendidikan. PKL dilakukan untuk memenuhi syarat kelulusan bagi mahasiswa Diploma II Akademik Komunitas Industri dan Produk Tekstil. PKL dilakukan di PT Dan Liris yang beralamat Jl. Merapi No. 23 Banaran, Grogol, Sukoharjo-57552, Jawa Tengah, Indonesia. PT Dan Liris berdiri sejak tahun 1920an sebagai *home industry* dengan jumlah karyawan yang berada di divisi garmen terbagi dalam berbagai bagian dari bagian persiapan, *sewing* sampai *finishing* dan *packing* dengan total jumlah karyawan yaitu 3881 karyawan berdasarkan data bulan Maret 2025 dengan tingkat beragam dan terbagi dalam beberapa bagian. Permodalan pada PT Dan Liris berasal dari modal internal keluarga Tjokromosaputro dan modal eksternal yang berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri. Pemasaran yang dilakukan PT Dan Liris yaitu sistem *job order*, yaitu perusahaan membuat produk sesuai dengan permintaan dari konsumen yang sudah menjalin kerjasama dengan konsumen sesuai dengan permintaan. Perencanaan produksi dilakukan oleh bagian *Production Planning & Inventory Control*. PT Dan Liris merupakan perusahaan yang memproduksi tekstil dan garmen yang seluruh hasil produksinya diekspor ke luar negeri, maka dari itu PT Dan Liris menjunjung tinggi mutu dan kualitas terhadap setiap produksinya. Akan tetapi, PT Dan Liris mengalami permasalahan salah satunya yang terjadi pada bagian *warehouse* area relaksasi, ditemukan masalah yaitu terjadinya *over* kapasitas *fabric* pada area relaksasi yang disebabkan oleh kurangnya penempatan atau alokasi ruang dan fasilitas yang memadai. Faktor penyebab dari permasalahan ini dapat terjadi karena banyak permintaan *fabric* yang harus dilakukan proses relaksasi, penjadwalan dapat berubah sewaktu-waktu dan pengerjaan dapat di proses ketika rak penyimpanan sedang kosong jika penuh maka operator sulit untuk melakukan proses relaksasi, penempatan di area *fabric* kurang luas dan kurang efisien sehingga sulit untuk menambah rak pada bagian relaksasi. Hal ini menyebabkan turunnya efisiensi kerja, karena waktu terbuang untuk mencari, mimindai, atau mengatur ulang *fabric* yang akan di proses. Solusi yang dapat dilakukan yaitu memanfaatkan ruang yang tidak dipakai di luar area relaksasi dan penambahan mejasehingga proses produksi bisa berjalan tanpa harus menunggu rak yang kosong.