RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta atau yang terkenal dengan sebutan AK-Tekstil Solo merupakan salah satu kampus pilihan yang menerapkan *system* ganda (*dual system*) dengan model pembelajaran yang setiap teori bisa langsung dipraktikkan di kampus maupun langsung secara nyata disebuah perusahaan. Praktik Kerja Lapangan dilakukan untuk memenuhi syarat kelulusan pendidikan tingkat diploma II (D2) yang dilakukan di PT Dan Liris yang beralamat di Sawah, Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah 57522. PT Dan Liris merupakan perusahaan yang berjalan dibidang industri garmen dengan sistem permodalan keluarga atau modal sendiri dan melakukan pemasaran secara daring maupun luring. Jumlah dan tingkat pendidikan di PT Dan Liris bervariasi mulai dari SD sampai sarjana. Namun, mulai 2024 perusahaan memiliki kebijakan baru yang menyatakan bahwa karyawan baru minimal pendidikan SMA dengan maksimal umur 30 tahun. Jam kerja PT Dan Liris diatur berpedoman pada peraturan perusahaan yang berlaku yaitu depalan jam perhari, 40 jam seminggu, lima hari kerja dengan sistem pengupahan yang diperoleh karyawan berdasarkan Upah Minimum Regional (UMR). Dalam perbaikan mesin PT Dan Liris memiliki cara untuk melaporkan kerusakan mesin kepada teknisi yaitu menggunakan lampu *emergency*. Untuk pengendalian mutu dilakukan oleh *Quality Control (QC)* yang dimulai dari *fabric inspection* (pengecekan bahan baku), *Quality Contol* selama proses produksi, sampai dengan *QC* dari *buyer* sebelum produk tersebut dikirim. PT Dan Liris memproduksi pakaian jadi mulai dari atasan hingga bawahan. Salah satu produk yang diproduksi yaitu produk *vest kids* dengan *style* JJ400602 yang dikerjakan oleh *line* B3. Dalam pengerjaan *style* JJ400602 dengan jumlah produksi 2.285 dan dikerjakan dalam delapan hari kerja terdapat beberapa *defect* diantarannya, *overlap* pada *front placket*, *hi-low* pada saku paspoal, *armhole puckering*, kelim bawah tumpul, *overlap armhole*, dan *overlap* kelim bawah. *Defect* produk adalah cacat atau ketidaksesuaian dalam produk yang membuatnya tidak memenuhi standar kualitas yang sudah ditentukkan. *Defect overlap* atau biasa disebut dengan cacat melet biasanya disebabkan karena *handling* tangan yang kurang sesuai dengan standar, dan juga bisa karena suhu setrika yang tidak sesuai dengan standar. *Defect* dapat menjadi jalannya proses produksi karena dengan adanya *defect* tersebut produk yang seharusnya bisa selesai lebih cepat tetapi menjadi lebih lama karena ada *defect* yang harus diperbaiki. Faktor penyebab *defect* diidentifikasi menggunakan diagram *fishbone* dan ditemukan dua faktor penyebab yaitu, faktor metode dan faktor mesin. Solusi utuk mengurangi terjadinya *defect overlap* yaitu, menggunakan alat pelidung diri seperti sarung tangan untuk menghindari panas akibat uap setrika sehingga maksimalkan pada saat menyetrika, melakukan pengaturan suhu pada mesin sebelum produksi dimulai, pemeliharaan rutin terhadap mesin yang digunakan, dan operator harus lebih teliti lagi untuk memastikan lipatan sudah benar sebelum memasang kancing dan membuat lubang kancing.