RINGKASAN

Kegiatan praktik kerja lapangan merupakan bentuk kegiatan pembelajaran dan perkenalan tentang dunia industri yang dibentuk oleh kebijakan Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Sistem pembelajarannya dilakukan di kampus dan industri dengan penerapan teori-teori yang diperoleh mahasiswa saat perkuliahan. Tempat praktik kerja lapangan dilakukan di PT Sri Rejeki Isman Tbk pada Departemen Garmen 5. PT Sritex merupakan perusahaan yang berlokasi di Jl. KH. Samanhudi No.88, Jetis, Sukoharjo, Jawa Tengah yang bergerak di bidang tekstil dan garmen meliputi proses pemintalan (*spinning),* pertenunan (weaving), pencelupan (*dyeing),* penyempurnaan *(finishing),* pengecapan *(printing),* dan garmen. Departemen Garmen 5 memproduksi jenis *style order fashion,* salah satunya pada produk kemeja *New Yorker Smog style 20-AW204-045 Dark Blue* dengan total *quantity* produksi keseluruhan 24.102 pcs dan dikerjakan oleh beberapa *line* produksi lainya dan Departemen garmen lainya. Dengan menjaga kualitas produk serta memastikan produk tersebut berjalan dengan lancar maka diperlukan perencanaan dan pengendalian produksi, jenis mesin dan jumlah produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin produksi, serta pengendalian mutu dari *raw material,* proses*,* sampai produk. Dalam pengamatan hasil selama PKL, permasalahan yang ditemukan di bagian produksi salah satunya jahitan meleset pada mesin *mock up.* Pada kasus ini, faktor yang berpengaruh disebabkan oleh faktor manusia, mesin, dan metode. Pada saat proses produksi maka permasalahan tersebut mengakibatkan pengaruh dalam *line* produksi. Selain itu, terjadinya *bottle neck* juga sangat mempengaruhi penghambatan proses produksi dan mengakibatkan target produksi tidak tercapai. Penghambatan proses yang terjadi dikarenakan banyaknya jahitan yang meleset pada proses penjahitan komponen *side seam.* jahitan meleset pada produk tersebut ada ketentuan dua cara yang harus dilakukan. yang pertama ketika produk tersebut mengalami jahitan meleset dibagian *side seam,* komponen dibagian dalam maka cukup didedel pada jahitan yang mengalami meleset lalu dijahit ulang kembali. Untuk cara yang kedua ketika jahitan meleset dibagian *side seam* dibagian luar komponen maka harus didedel semua di bagian *side seam* lalu dijahit ulang kembali dikarnakan komponen bagian luar sangat berpengaruh terhadap kualitas produksi. Pada produk ini *buyer* sangat berpengaruh terhadap kualitas jahitan. Maka untuk menghindari *compline buyer* juga harus sangat menjaga dan memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Penyelesaian masalah tersebut diantaranya, memastikan mesin *mock up* sebelum dioperasikan dalam kondisi baik atau layak untuk proses produksi, penyesuaian *setting* mesin yang dilakukan mekanik sudah sesuai dengan jenis kain yang diproduksi, *supervisor* memberikan metode cara penjahitan yang tepat kepada operator dan juga harus memperhatikan *skills* kemampuan yang dimiliki operator terutama pada pengoperasian mesin *mock up.*