RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program D-II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, dan dirancang untuk memberikan gambaran kepada mahasiswa saat bekerja di industri tersebut. PT Liebra Permana Wonogiri merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen yang memproduksi *underwear,* dengan produk berupa *bra, panty, camisole,* dan *body suit*. Produk *underwear* PT Liebra Permana Wonogiri 100% ekspor. PT Liebra Permana Wonogiri terletak di Jl. Raya Solo-Wonogiri KM. 08, Nambangan, Kecamatan Selogiri, Kabupaten Wonogiri, Jawa Tengah. Salah satu produk yang diproduksi PT Liebra Permana Wonogiri adalah *bra*. Proses produksi *bra* membutuhkan tenaga-tenaga yang kompeten untuk mencapai kualitas dan kuantitas yang dapat memenuhi permintaan *buyer*. Setiap karyawan mempunyai tugas dan tanggung jawab tersendiri untuk memastikan proses produksi PT Liebra Permana berjalan lancar. PT Liebra Permana merupakan perusahan yang dimiliki oleh keluarga Permana dan dikelola langsung oleh anggota keluarga Permana. PT Liebra Permana Wonogiri memiliki sekitar 1.826 karyawan. Produk di PT Liebra Permana Wonogiri merupakan turunan dari PT Liebra Permana Gunung Putri dan PT Liebra Permana Semarang. Oleh karena itu, produk yang diproduksi oleh PT Liebra Permana Wonogiri tidak 100% bersentuhan langsung dengan *buyer*, namun ada kerjasama dengan PT Liebra Permana lainnya. Di PT Liebra Permana Wonogiri, ada beberapa proses pembuatan *bra*, mulai dari proses F1 hingga proses T3. Setiap proses terdiri dari tahapan yang berbeda-beda, tergantung pada jenis mesin yang digunakan. Operator *sewing* harus berhati-hati untuk menghindari kesalahan. Di *Training Center* (TC) ditemukan proses dimana pemasangan mata ayam (*hook and eye*) pada proses T2. Pemasangan mata ayam (*hook and eye*) pada proses T2, penyebabnya ada dari faktor *man, method, machine*. Untuk mengatasi masalah ini perlu dilakukan pengamatan untuk mengetahui proses yang mengalami permasalahan dalam proses T2. Selanjutnya, diagram *fishbone* digunakan untuk menentukan penyebab masalahnya. Setelah dilakukan identifikasi suatu masalah menggunakan diagram *fishbone, problem solving* dapat dilakukan. Setelah *problem solving* teratasi, proses pemasangan mata ayam (*hook and eye*) pada proses T2 mengalami peningkatan dibandingkan sebelumnya.