RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, bertujuan untuk memberi gambaran kepada mahasiswa pada saat bekerja di Industri. Dalam pengambilan data melalui 2 metode, yaitu wawancara dan observasi. PT Liebra Permana memiliki 3 cabang yaitu di Gunung Putri, Semarang dan Wonogiri. Produk Garmen dari PT Liebra Permana Wonogiri adalah *underwear* atau pakaian dalam seperti *bra, panty,* baju balita*, camisole* dan *body suit*. PT Liebra Permana Wonogiri dengan jumlah karyawan keseluruhan sebanyak 1.826 pada tanggal 4 April 2024. Dalam proses produksi *underwear* diperlukan sumber daya manusia yang kompeten dan keadaan mesin yang prima agar kualitas dan kuantitas dapat terpenuhi sesuai dengan permintaan *buyer*. Untuk kelancaran proses produksi di PT Liebra Permana Wonogiri maka setiap pegawai mempunyai tugas dan tanggung jawab masing masing. Beberapa urutan departemen yang bertanggung jawab dalam proses inti produksi adalah *raw material werehouse* sebagai departemen yang bertanggung jawab untuk penyimpanan dan pengendalian kualitas material. Departemen *cutting* yang memiliki tugas untuk melakukan pemotongan. *Sewing* sebagai proses penggabungan komponen di *line.* Departemen mekanik sebagai penyedia mesin produksi, melakukan pemeliharaan dan persediaan *spare part. Quality control* sebagai pengendalian mutu proses dan produk *dan finish good material* yang bertugas sebagai penyelesaian dan pengemasan produk. Salah satu penunjang proses produksi adalah departement mekanik yang memiliki tugas untuk mempersiapkan mesin *sewing* produksi, perawatan mesin, pemeliharaan, penyedia *attachment sewing, in out* mesin dan penyedia *spare part* di gudang mekanik. Penulis menemukan enam masalah *machine down* saat melakukan pengamatan proses produksi di *line* D-8. Masalah yang paling sering muncul dan memerlukan perbaikan yang cukup memakan waktu adalah *rotary* pada mesin *single nedle lock stitch.* Terdapat tiga faktor penyebab terjadinya kegagalan fungsi rotary yaitu faktor *man* (operator), *machine* (komponen) dan *method* (metode). Pembahasan masalah akan dibahas menggunakan metode tulang ikan atau *fishbone* dengan menghubungkan sebab dan akibat. Pada bagian akhir penulis memberikan usulan perbaikan dengan harapan mampu mengurangi resiko terjadinya kegagalan fungsi *rotary* saat proses produksi.