RINGKASAN

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta menerapkan sistem pembelajaran ganda atau *dual system*, yang terdiri dari teori dan praktik. Setiap mahasiswa diwajibkan untuk mengikuti praktik kerja lapangan (PKL). PKL ini merupakan bagian dari program pendidikan dan merupakan syarat yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan. PKL bertujuan untuk memberikan mahasiswa pengalaman langsung di dunia industri tekstil dan produk tekstil. Dengan demikian, mahasiswa tidak hanya belajar teori di kampus, tetapi juga memiliki kesempatan untuk mengaplikasikan pengetahuan dan keterampilan yang mereka pelajari dalam dunia kerja yang nyata. Hal ini sangat penting untuk mempersiapkan mahasiswa agar siap dan kompeten ketika memasuki dunia kerja setelah lulus. Dalam penyusunaan laporan praktik kerja lapangan penulis menggunakan metode observasi, wawancara, pengolahan data, dan studi literatur. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Anggun Kreasi Garmen yang berfokus pada Departemen *Sewing* berlokasi di Bakal Dukuh, Argodadi, Sedayu Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Permodalan PT Anggun Kreasi Garmen dengan status penanaman modal asing. Sistem pengupahan sesuai UMK yang berlaku didaerah tersebut dan memiliki tunjangan serta memenuhi fasilitas yang dibutuhkan oleh karyawan. Dalam proses produksi dilakukan perencanaan dan pengendalian poduksi, alur proses produksi dimulai dari *cutting* hingga ke *finishing*. Pengendalian selama proses produksi dilakukan untuk memantau agar selesai tepat waktu sesuai target yang ditentukan. Pengendalian mutu dilakukan dari *raw material* hingga produk jadi. Dalam melakukan alur proses produksi terdapat beberapa masalah yang timbul, salah satu masalah yang timbul pada saat pelaksanaan praktik kerja lapangan yaitu sering dilakukannya *overtime* pada Departemen *Sewing* tepatnya pada *line* 14 pada saat pengerjaan *style jacket* dikarenakan *output* tidak dapat mencapai target harian produksi yang sudah direncanakan dalam *forecash*. Hasil pengamatan yang telah dilaksanakan selama praktik kerja lapangan di *line* 14 mengenai rincian *planning* dan aktual *style jacket* artikel 37341 selama delapan hari, mendapatkan hasil bahwa terdapat adanya *output* yang tidak bisa mencapai target. Dari hasil identifikasi analisis dilakukan menggunakan metode analisis akar penyebab pendekatan *fishbone* diagram, ditemukannya tiga faktor yang menjadi penyebab atau penghambat tidak tercapainya target harian produksi *sewing line* 14, yaitu faktor manusia operator kurang teliti dan kurang fokus yang mengakibatkan ada *defect* yang harus di *repair* merupakan pemborosan waktu, operator kurang skill dan ridak konsisten dalam menghasilkan *output*. Faktor mesin terdapat mesin yang mengalami kerusakan dan pengaturan *feed dog*, rotari dan tension yang kurang tepat. Faktor metode penempata operator kurang sesuai dengan skil di layout dan terdapat aktivitas atau gerakan yang kurang efektif. Dari tiga faktor tersebut dilakukannya perbaikan untuk faktor manusia dengan mengadakan *training* ulang kepada operator yang masih kurang konsisten dalam menghasilkan *output,* atasan memberikan informasi dan motivasi. Perbaikan untuk faktor mesin dengan cara setiap *layout* artikel baru mekanik wajib mengatur mesin terlebih dahulu dan menerapkan perawatan dan perbaikan yang dilakukan. Perbaikan untuk faktor metode dengan melakukan *motion study* untuk mengamati *gerakan* operator dalam melakukan prosesnya, penempatan operator harus tepat dengan layout, pembuatan ada sop yang berlaku pada saat penempatan operator.