Intisari/ Abstrak:

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Ambassador Garmindo yang beralamat di Jl. Raya Manang No. 1, Banaran, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah**,** selama tiga bulan, yaitu mulai 12 Desember 2025 sampai 17 Maret 2026**.** PT Ambassador Garmindo merupakan anak perusahaan PT Dan Liris yang bergerak di bidang industri garmen dengan sistem produksi *make to order*. Perusahaan memiliki 1.880 karyawan, dengan tenaga kerja terbesar berada pada bagian *sewing* sebanyak 708 orang. Selama PKL dilakukan pengamatan terhadap proses produksi serta pengendalian kualitas produk pada line H-11. Objek penelitian difokuskan pada produk *style men's jubba* dengan *buyer* Behaestex dengan nomor RO AG2521890 sebanyak 1.890 pcs. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi langsung, wawancara dengan operator *sewing* dan bagian *quality control*, serta studi literatur. Data yang diperoleh dianalisis menggunakan *fishbone* diagram untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya *defect* berdasarkan faktor *man, machine, method*, material, dan *environment***.** Berdasarkan hasil pengamatan pada periode 27 Februari–7 Maret 2026**,** diketahui bahwa *defect slipped stitch* pada proses setik fantasi *side seam* merupakan jenis *defect* yang paling dominan dibandingkan *defect* lainnya. *Defect* tersebut menyebabkan jahitan keluar dari jalur sehingga menurunkan kerapihan dan estetika produk serta meningkatkan jumlah *rework*, yang berdampak pada efisiensi proses produksi. Hasil analisis menunjukkan bahwa penyebab utama *defect* berasal dari faktor *method*, yaitu proses setik fantasi *side seam* memiliki jalur jahitan yang panjang sehingga operator harus mengendalikan kain secara manual tanpa metode penanganan kain yang tepat. Selain itu, faktor material juga berpengaruh karena karakteristik kain katun yang cenderung mudah bergeser selama proses penjahitan. Faktor *man**,** machine*, dan *environment* turut memengaruhi terjadinya *defect*, namun bukan merupakan penyebab dominan. Berdasarkan hasil analisis tersebut, disusun usulan perbaikan berupa penerapan metode penanganan kain yang lebih tepat pada proses setik fantasi *side seam*, peningkatan ketelitian operator, pemeriksaan kondisi mesin sebelum produksi, pengawasan terhadap kualitas material, serta penguatan pengendalian proses. Usulan perbaikan tersebut diharapkan mampu mengurangi jumlah *defect slipped stitch*, menekan *rework*, meningkatkan efisiensi produksi, dan menjaga kualitas produk agar sesuai dengan standar yang ditetapkan *buyer*.

Kata Kunci: kualitas produksi, *defect slipped stitch*, proses *sewing*, *fishbone diagram*, metode kerja.