RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu bentuk penerapan secara sistematis antara program pendidikan yang telah diterima saat di kampus dengan program penguasaan keahlian yan diperoleh melalui kegiatan kerja secara langsung di industri. Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta bekerja sama dengan pihak industri Tekstil dan Produk Tekstil, serta menyalurkan mahasiswanya untuk melaksanakan praktik kerja lapangan disalah-satu industri tersebut. Fokus praktik kerja lapangan di departemen *Sampel Room* selama 9 (sembilan) hari di *line salesman sampel*. PT Anggun Kreasi Garmen yaitu salah satu industri garmen yang memproduksi *Man Shirt, Jacket, Pants*, yang beralamat di Dusun Bakal Dukuh, Kalurahan Argodadi, Kec. Sedayu, Kab. Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Permodalan pada PT Anggun Kreasi Garmen, saham sebagian besar dimiliki oleh Penanaman Modal Asing (PMA). Pemasaran produk yang dihasilkan oleh PT Anggun Kreasi Garmen dilakukan oleh *buyer* dengan menggunakan sistem pemasaran *make by order* atau perusahaan membuat produk sesuai dengan pesanan *buyer*. PT Anggun Kreasi Garment memiliki produk yang *diekspor* ke negara-negara Eropa, Amerika, dan Asia. Jumlah karyawan yang ada di PT Anggun Kreasi Garmen pada tahun 2024 adalah sebanyak 2563 karyawan. Rencana produksi melibatkan segala sesuatu mulai dari penjadwalan setiap tugas dalam proses hingga pelaksanaan dan pengiriman barang. Perencanaan akan mengambil detail pesanan dari tim *marketing* dan *merchandiser.* Bentuk pengendalian produksi yang dilakukan PT Anggun Kreasi Garmen yaitu pengendalian *raw material,* pengendalian *quantity,* pengendalian waktu*.* Salah satu produk yang dihasilkan PT Anggun Kreasi Garmen di Departemen *Sampel Room line* Sales Man Sample (SMS) adalah *Pants* Matrai L style xyz. Dalam pembuatan produk Matrai L *style* xyz terdapat 71 proses join componen dan 39 proses *join sewing*, jadi total terdapat 110 proses dengan jumlah mesin 60 dan jenis mesin yang digunakan antara lain*:* mesin *single needle,* mesin *double needle,* mesin *obras,* mesin *chain stitch,* mesin *makeup, ironing*. Untuk jumlah produksi setiap style berbeda sesuai dengan orderan dari *buyer.* Pada bulan April di *line* SMS memproduksi *Pants* Matrai L *style* xyz dengan jumlah produksi 350 *pieces*. Selama pengamatan yang dilakukan pada praktik kerja lapangan, ditemukan beberapa permasalahan yang mengakibatkan terjadinya tumpukan *repair* di *line salesman sample* saat proses produksi *Pants* matrai L *style* xyz, diantaranya seperti: *high low waisband, skip stitch, visible out, uneven, broken stitch*. Kemudian analisis dengan mengunakan diagram pareto, Urutannya mulai dari jumlah permasalahan yang paling banyak terjadi sampai dengan yang paling sedikit. Dalam grafik, ditunjukkan dengan batang grafik tertinggi (paling kiri) hingga grafik terendah (paling kanan). Berdasarkan diagram pareto, yang termasuk 80% jenis *defect* yang terjadi yaitu *High Low Waisband, Skip Stitch, Visible Out* kemudian diselesaikan dengan menggunakan *fisbone* untuk menganalisis sebab akibat. Masalah tumpukan repair ini terjadi diperkirakan karena 4 (empat) faktor yaitu: manusia *(man), metode* (*method),* mesin (*machine)*, dan bahan (material). Solusi yang diusulkan untuk menyelesaikan masalah adalah meningkatkan kesadaran operator terhadap kualitas produk, *supervisor* lebih agresif lagi untuk mengecek dan memastikan setiap proses operator dilakukan dengan benar, operator dan mekanik bertanggungjawab untuk preparation mesin sebelum digunakan dan operator sebelum menjahit selalu cek settingan mesin sesuai kebutuhan prosesnya karena setiap berbeda proses settingan mesin juga berbeda.