RINGKASAN

Perkembangan dan kemajuan pada sektor industri di Indonesia semakin maju pesat dengan demikian kebutuhan sumber daya manusia yang terampil juga profesional dibidangnya sangat dibutuhkan dalam industri. Salah satu model pendidikan yang diterapkan agar sistem pengajaran dapat sesuai dengan kebutuhan industri adalah sistem ganda (*dual system)*. Mahasiswa wajib mengikuti praktik kerja lapangan. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Anggun Kreasi Garmen yang berlokasi di Bakal Dukuh, Argodadi, Kec. Sedayu, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta 55752. Tujuan PKL ini agar mahasiswa mampu mengidentifikasi masalah serta penyelesaian yang terjadi di *line sewing*. PT Anggun Kreasi Garmen memproduksi garmen seperti jaket, celana, dan kemeja. Jumlah tenaga kerja yang ada di PT Anggun Kreasi Garmen pada bulan April tahun 2024 rata-rata mencapai ±2.063 karyawan. Dalam satu hari memiliki waktu bekerja selama delapan jam dan istirahat selama satu jam. Bagi karyawan baru yang ingin belajar menjahit perusahaan menyediakan tempat yaitu sedayu *garment training center*. Dalam proses produksi dilakukan perencanaan dan pengendalian produksi dimulai dari pemotongan bahan hingga pengiriman produk *(shipment)*. Proses *sewing production* pada artikel Wasilla *Shirt* dikerjakan oleh *line* tiga dengan jumlah orderan 1.371 *pieces*. Pengendalian dibagi menjadi tiga yaitu: *raw material* (pengecekan kain dan aksesoris), selanjutnya dilakukan saat proses (pengecekan *spreading*, *marker*, akurasi, *in-line* dan produk), dan terakhir pengendalian produk yaitu *Quality Control endline.* Terjadi *reject* pada pembuatan *mock up buttonhole* sebanyak satu *bundle* (sepuluh *pieces)* dan dalam mengidentifikasi masalah menggunakan metode *Fault Tree Analysis (FTA)* untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya *reject* pada pembuatan *mock up buttonhole*. Setelah dianalisis ditemukan beberapa penyebab terjadi *reject* pada pembuatan *mock up* yaitu faktor *internal* dan faktor *eksternal*. Upaya untuk mengurangi *reject* saat pembuatan *mock up buttonhole* yaitu: tambahan tanggung jawab kepada mekanik untuk mengontrol mesin-mesin yang ada pada *line* yang di *handle,* tambahan kartu pengingat untuk mengganti jarum, tambahan adanya prosedur dalam pemindahan *line* baru, tambahan *Standard Operational Procedures* bagian persiapan.