RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu persyaratan bagi mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan praktik kerja lapangan dilakukan pada tanggal 19 Februari 2024 sampai dengan 20 Mei 2024 di PT Anggun Kreasi Garmen yang berlokasi di Pedukuhan Bakal Dukuh, Argodadi, Sedayu, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Perusahaan memiliki *investasi* yang baik dalam fasilitas mesin dan *internal* yang diperlukan, seperti bordir, pemotongan *laser*, pengikatan & penyegelan jahitan, ruang kering, pencucian, dan laboratorium pengujian *internal*. PT Anggun Kreasi Garmen sendiri saat ini memiliki beberapa *line sewing* yaitu *line* satu, *line* dua, *line* tiga, dan *line* empat merupakan *line shirt*, untuk *line* enam dan *line* tujuh merupakan *line pant*, dan untuk *line* 10, *line* 12, *line* 14, *line* 16, *line* 20, dan *line* 24 merupakan *line jacket*. Data yang diambil untuk mengisi laporan praktik kerja lapangan merupakan data yang didapatkan selama magang semester satu sampai semester empat. Untuk permasalahan yang ditemukan dan akan dibahas pada laporan ini diambil ketika magang semester tiga dan semester empat dimana pada magang semester tersebut hanya fokus pada satu *department* yaitu *department sewing*. Permasalahan yang ditemukan yaitu tiga *defect* terbanyak yang ditemukan pada *jacket style* A61825. Style ini jalan produksi di PT Anggun Kreasi Garmen, pada tanggal 18 April-30 April 2024, lebih tepatnya di *line* 14. Jumlah produksi terkait *jacket style* A61825 sebanyak 1.122 *pieces* dengan bahan *jacket* 100% poliester. *Style* tersebut pada saat jalan di *line* produksi belum berjalan dengan lancar karena masih banyaknya ditemukan *defect* atau cacat jahitan. Setelah melakukan identifikasi masalah mengenai *top three defect* tersebut, ternyata *defect pleat* dan *defect twisting* disebabkan oleh berbagai faktor seperti *machine*, *method, material*. *Top three defect* yang ditemukan pada *jacket style* A61825 dapat menurunkan kualitas pada garmen, serta dapat memicu masalah *bottleneck* yang menghambat tercapainya target produksi. Dari faktor *machine*, seharusnya pengecekan dan pengaturan mesin harus selalu diperhatikan. Untuk faktor *methods* yaitu seharusnya *setting* mesin jahit harus sesuai dengan artikel yang sedang jalan pada *line* produksi. Untuk faktor *material*, seharusnya setiap mesin jahit yang digunakan dalam proses produksi seharusnya menggunakan sepatu mesin jahit yang diberi teflon. Dengan dilakukannya mengidentifikasi dan memberikan solusi perbaikan setiap faktor penyebab terjadinya *defect* pada *top three defect*, diharapkan akan dapat membantu meningkatkan kelancaran proses produksi dan mencapainya target yang sudah ditetapkan serta dapat mengurangi resiko terjadinya masalah dan meningkatkan kualitas produk secara keseluruhan.