RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Efrata Garmindo Utama pada tanggal 12 Desember 2025 sampai 17 Maret 2026. Tujuan PKL adalah mengetahui alur proses produksi *article Renew Men's Shirt* pada lini produksi *sewing* H2, mengidentifikasi penyebab terjadinya *bottleneck* pada proses pemasangan *armhole*, serta memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kelancaran proses produksi. PT Efrata Garmindo Utama merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur garmen, *retail fashion*, dan layanan *Cut*, *Make, Trim* (CMT). Perusahaan memproduksi berbagai jenis pakaian pria, wanita, dan anak berdasarkan pesanan *buyer*. Dalam menjalankan proses produksinya, perusahaan menerapkan sistem *one piece flow* yang didukung oleh bagian PPIC, *Industrial Engineering* (IE), *cutting, sewing, Quality Control*, mekanik, *finishing*, serta bagian pendukung lainnya agar target produksi, kualitas, dan jadwal pengiriman dapat tercapai. Selama pelaksanaan PKL dilakukan pengamatan terhadap sistem perencanaan dan pengendalian produksi, proses produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin, serta pengendalian mutu bahan baku, proses, dan produk. Pada saat pengamatan, *article Renew Men's Shirt* diproduksi melalui 36 proses dengan menggunakan 29 mesin dan melibatkan 26 operator pada lini *sewing* H2. Pengamatan menunjukkan adanya *bottleneck* pada proses pemasangan *armhole* yang menyebabkan ketidakseimbangan aliran produksi karena waktu proses lebih lama dibandingkan proses lainnya. Analisis dilakukan menggunakan metode *time study* untuk mengetahui *cycle time* aktual setiap proses, kemudian dilanjutkan dengan analisis 5W+1H untuk menentukan penyebab dan usulan perbaikan. Hasil pengukuran menunjukkan bahwa *cycle time* proses pemasangan *armhole* sebesar 4,0 menit/pcs pada operator satu dengan *output* actual 15 pcs/jam dan *cycle time* operator dua sebesar 3,9 menit/pcs dengan *output* aktual 17 pcs/jam, sedangkan target *output* perusahaan adalah 21 pcs/jam. Kondisi tersebut mengakibatkan terjadinya penumpukan pekerjaan pada proses pemasangan *armhole* sehingga menghambat kelancaran aliran produksi. Berdasarkan hasil analisis, penyebab utama *bottleneck* adalah operator mengalami kesulitan dalam mengendalikan posisi kain saat menjahit bagian *armhole* karena bentuknya melengkung, sehingga *handling material* menjadi lebih banyak dan waktu proses menjadi lebih lama. Untuk mengatasi permasalahan tersebut dilakukan perbaikan dengan menggunakan alat bantu *song song* pada proses pemasangan *armhole*. Penggunaan alat bantu tersebut membantu mengarahkan posisi kain selama proses penjahitan sehingga proses kerja menjadi lebih mudah dan stabil. Hasil perbaikan menunjukkan adanya peningkatan kinerja proses. *Cycle time* operator satu menurun menjadi rata-rata 2,8 menit dengan *output* meningkat menjadi 21 pcs/jam, sedangkan *cycle time* operator dua menjadi rata-rata 2,7 menit dengan *output* meningkat menjadi 22 pcs/jam. Perbaikan tersebut mampu mengurangi *bottleneck* pada proses pemasangan *armhole* dan meningkatkan kelancaran aliran produksi pada lini *sewing* H2. Berdasarkan hasil PKL dapat disimpulkan bahwa penerapan alat bantu *song song* pada proses pemasangan *armhole* mampu menurunkan *cycle time*, meningkatkan *output* produksi, serta mendukung terciptanya keseimbangan lini produksi. Perusahaan disarankan untuk terus melakukan evaluasi terhadap metode kerja dan proses yang berpotensi menjadi *bottleneck* sehingga produktivitas dan efisiensi produksi dapat terus ditingkatkan.