LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT EFRATA GARMINDO UTAMA

Permasalahan dan Penyelesaian: Analisis *Downtime* Mesin Jahit *Single Needle High Speed* dan Pengaruhnya terhadap Produktivitas di *Line* R2 PT Efrata Garmindo Utama

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FEBI NINDA LESTARI

NIM. 2403011

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT EFRATA GARMINDO UTAMA

Permasalahan dan Penyelesaian: Analisis *Downtime* Mesin Jahit *Single Needle High Speed* dan Pengaruhnya terhadap Produktivitas di *Line* R2 PT Efrata Garmindo Utama

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FEBI NINDA LESTARI

NIM. 2403011

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA

2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT EFRATA GARMINDO UTAMA

Permasalahan dan Penyelesaian: Analisis *Downtime* Mesin Jahit *Single Needle High Speed* dan Pengaruhnya terhadap Produktivitas di *Line* R2 PT Efrata Garmindo Utama

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FEBI NINDA LESTARI

NIM. 2403011

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I:	**Rita Istikowati, S.T., M.T.**
Pembimbing II:	**Wilda Murti, S.Tr.T, M.Tr.T.**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2026

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT EFRATA GARMINDO UTAMA

Permasalahan dan Penyelesaian: Analisis *Downtime* Mesin Jahit *Single Needle High Speed* dan Pengaruhnya terhadap Produktivitas di *Line* R2 PT Efrata Garmindo Utama

Diajukan Untuk Memenuhi Mata Kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan Sebagai Persyaratan Kelulusan Program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Oleh:

FEBI NINDA LESTARI

NIM. 2403011

TEKNIK PEMBUATAN GARMEN

Pembimbing I	Pembimbing II
	
Rita Istikowati, S.T., M.T.	**Wilda Murti, S.Tr.T, M.Tr.T.**

AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2026

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas rahmat dan karunia-Nya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat diselesaikan dengan baik. Laporan ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban atas pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT Efrata Garmindo Utama pada tanggal 12 Desember 2025 sampai dengan 17 Maret 2026.

Selama pelaksanaan kegiatan dan penyusunan laporan ini, banyak dukungan serta bimbingan yang diperoleh. Oleh karena itu, ucapan terima kasih disampaikan kepada semua pihak yang telah membantu hingga laporan ini dapat terselesaikan dengan baik, yaitu kepada:

1. Bapak Wawan Ardi Subakdo, S.T., M.T., selaku Direktur Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hamdan S. Bintang, S.T., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Garmen.
3. Ibu Rita Istikowati, S.T., M.T., selaku Dosen Pembimbing I.
4. Ibu Wilda Murti, S.Tr.T, M.Tr.T., selaku Dosen Pembimbing II.
5. Bapak Harrison Silaen, B.Sc.Teks., selaku Penanggung Jawab Praktik Industri.
6. Bapak Dadang Oksi Priwahyudi, S.H., selaku Instruktur Industri.
7. Seluruh staf dan karyawan PT Efrata Garmindo Utama yang telah membantu selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan.
8. Almarhum ayah tercinta serta ibu, adik, dan keluarga besar yang senantiasa memberikan doa, kasih sayang, serta dukungan selama penyusunan laporan.
9. Teman-teman dan orang terdekat yang senantiasa memberikan semangat, motivasi, dan dukungan dalam penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan.

Laporan ini masih memiliki kekurangan, sehingga kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Semoga laporan ini bermanfaat bagi pembaca.

Surakarta, 09 Juli 2026



Febi Ninda Lestari

2403011

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR i
DAFTAR ISI ii
DAFTAR TABEL iv
DAFTAR GAMBAR v
DAFTAR LAMPIRAN vi
RINGKASAN i
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Praktik Kerja Lapangan 1
1.2 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan 1
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan 2
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan 2
1.5 Batasan Praktik Kerja Lapangan 3
1.6 Metode Pengumpulan Data 4
1.7 Sistematika Penulisan Laporan 4
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN 6
2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan 6
2.2 Struktur Organisasi 7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi 7
2.2.2 Uraian Tugas 9
2.3 Permodalan dan Pemasaran 15
2.3.1 Permodalan 16
2.3.2 Pemasaran 16
2.4 Ketenagakerjaan 16
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan 17
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja 17
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 20
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 22
BAB III BAGIAN PRODUKSI 24
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi 24
3.1.1 Perencanaan Produksi 24
3.1.2 Pengendalian Produksi 25
3.2 Produksi 25
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi 27

3.2.2 Jenis Mesin dan Tata Letak 27
3.2.3 Proses Produksi 29
3.2.4 Sarana Penunjang Produksi 31
3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin 32
3.3.1 Pemeliharaan Mesin 32
3.3.2 Perbaikan Mesin 34
3.4 Pengendalian Mutu 35
3.4.1 *Raw Material* 35
3.4.2 Proses 38
3.4.3 Produk 39
BAB IV DISKUSI 42
4.1 Latar Belakang 42
4.2 Identifikasi Masalah 43
4.3 Pembahasan 45
4.3.1 Analisis Pengaruh *Downtime* Terhadap Produktivitas menggunakan Statistika Korelasi 45
4.3.2 Analisis Faktor Penyebab *Downtime* Menggunakan *Fishbone* 48
BAB V PENUTUP 58
5.1 Kesimpulan 58
5.2 Saran 59
DAFTAR PUSTAKA 61
LAMPIRAN 63

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah staf dan karyawan berdasarkan tingkat pendidikan 17
Tabel 2. 2 Distribusi tenaga kerja staf..... 18
Tabel 2. 3 Distribusi tenaga kerja non staf 19
Tabel 3. 1 Jenis dan jumlah mesin.....28
Tabel 3. 2 Proses produksi 30
Tabel 3. 2 Proses produksi (Lanjutan) 31
Tabel 3. 3 Lembar pencatatan perawatan mesin..... 33
Tabel 3. 4 Metode *ten-point system*..... 36
Tabel 3. 5 Penilaian *ten-point system*..... 36
Tabel 3. 6 Standar *AQL measurement* PT Efrata Garmindo Utama..... 39
Tabel 3. 7 *AQL Quality product* (*tightened level*) PT Efrata Garmindo Utama 40
Tabel 4. 1 Data target dan aktual produksi.....43
Tabel 4. 2 Jenis kerusakan dan *downtime* mesin *line* R2..... 44
Tabel 4. 3 Data variabel *downtime* (X) dan *output* produksi jam kerja (Y)..... 46
Tabel 4. 4 Tabel perhitungan korelasi pearson 47
Tabel 4. 5 Pedoman interpretasi koefisien korelasi..... 48
Tabel 4. 6 Analisis diagram *fishbone* penyebab *downtime* mesin jahit *single needle high speed*..... 52
Tabel 4. 6 Analisis diagram *fishbone* penyebab *downtime* mesin jahit *single needle high speed* (Lanjutan 1)..... 53
Tabel 4. 6 Analisis diagram *fishbone* penyebab *downtime* mesin jahit *single needle high speed* (Lanjutan 2)..... 54

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur organisasi PT Efrata Garmindo Utama 8
Gambar 3. 1 Diagram alir proses produksi.....26
Gambar 3. 2 Tata letak mesin *line* R2..... 29
Gambar 3. 3 Sketsa artikel *Blooming IED Pleated Hem Shirt* 30
Gambar 4. 1 Diagram *fishbone* penyebab *downtime mesin jahit single needle high speed* di *line* R2.....49

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Wawancara.....63