RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan mata kuliah wajib Program Studi Diploma II Teknik Pembuatan Garmen, Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, penerapan pembelajaran ganda (*dual system*) yang memadukan pembelajaran kampus dengan praktik industri. PKL dilaksanakan di PT Efrata Garmindo Utama, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah, selama tiga bulan terhitung 12 Desember 2025 sampai 17 Maret 2026, dengan fokus analisis *downtime* mesin jahit *single needle high speed* pada *line* R2 serta pengaruhnya terhadap *output* produksi. Tujuan PKL meliputi identifikasi jenis kerusakan, pengaruh, dan faktor penyebab *downtime*, serta usulan perbaikannya. PT Efrata Garmindo Utama merupakan perusahaan manufaktur garmen yang didirikan pada 14 Agustus 2012 dengan nama PT Efrata Retailindo. Awalnya bergerak di bidang *ritel* dengan merek *Bateeq*. Setelah lini usaha *ritel* dipisahkan pada 2021, perusahaan memfokuskan kegiatan pada produksi garmen berdasarkan pesanan *buyer*, lalu berganti nama menjadi PT Efrata Garmindo Utama pada 16 Mei 2023 dengan motto *"Culturally Chic"*. Perusahaan memiliki struktur organisasi yang mendukung pembagian tugas dan tanggung jawab, dengan sumber permodalan berasal dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN), sedangkan pemasaran dilakukan oleh divisi *marketing* kepada berbagai *buyer* berdasarkan pesanan. Sebanyak 488 tenaga kerja bekerja di PT Efrata Garmindo Utama, dengan sebagian besar merupakan lulusan SMA/SMK, serta didukung oleh sistem pembinaan karyawan melalui penerapan *reward* dan *punishment*, program pelatihan, sistem pengupahan, dan penyediaan berbagai fasilitas kerja. Perencanaan dan pengendalian produksi dilaksanakan oleh bagian *PPIC*, mulai dari penyusunan Realisasi *Order* berdasarkan permintaan *buyer* hingga pengendalian kuantitas melalui *monitoring output* dan laporan berkala. Proses produksi meliputi pemeriksaan bahan baku, *cutting*, *numbering & bundling*, *fusing*, *sewing*, *finishing*, *packing*, hingga *shipment* dengan pemeriksaan kualitas (*QC*) pada setiap tahapan, untuk jenis *order men's wear*, *ladies wear*, dan *kids' wear*. PKL dilaksanakan pada *line* R2 dengan tata letak mesin berbentuk *zigzag* yang terdiri atas 29 unit mesin, terutama mesin jahit *single needle high speed*, untuk memproduksi artikel *Blooming IED Set Lace* dan *Blooming IED Pleated Hem Shirt*. Pemeliharaan mesin dilakukan secara berkala oleh mekanik, pelaporan kerusakan dilakukan melalui aplikasi "Teman Efrata", sedangkan pengendalian mutu diterapkan pada *raw material*, proses, hingga produk akhir. Hasil pengamatan menunjukkan *output* produksi periode 2 sampai dengan 6 Februari 2026 belum mencapai target harian dengan total *downtime* mesin sebesar 683 menit, yang terbesar disebabkan oleh ketidaksesuaian *tension* benang. Analisis korelasi Pearson menghasilkan nilai r = -0,9999, yang menunjukkan hubungan negatif sangat kuat antara *downtime* dan *output* produksi. Analisis *fishbone* mengidentifikasi enam faktor penyebab, yaitu *man, machine, method, material, measurement,* dan *environment*, sehingga diusulkan pembuatan kartu log kerusakan mesin dan panduan *troubleshooting* bagi operator.

Kata kunci: *downtime*, mesin jahit *single needle high speed*, *output* produksi, diagram *fishbone*, korelasi *Pearson*, *preventive maintenance*.