RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan program Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta, serta sebagai sarana mengaplikasikan dan mengembangkan ilmu yang didapat. Praktik kerja lapangan dilaksanakan di PT Efrata Garmindo Utama yang berlokasikan di Jl. Cemani, Banaran Baru, Cemani, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo. PT Efrata Garmindo Utama merupakan salah satu anak cabang Dan Liris Group yang menjadi salah satu produsen garmen yang berdiri 14 Agustus 2012 dengan nama asli PT Efrata Retailindo yang kini sejak tanggal 16 Mei 2023 berubah menjadi PT Efrata Garmindo Utama. Tujuan pembuatan Laporan Praktik Kerja (PKL) ini yaitu mahasiswa mampu menganalisa permasalahan dan penyelesaian beban kerja tidak merata pada *style men's shirt* sehingga dari observasi yang dilakukan maka terbentuklah laporan praktik kerja lapangan dengan judul "Kasus Praktik: Permasalahan dan Penyelesaian *Bottleneck* Pada Proses *Style Men's shirt*". Observasi Praktik kerja lapangan dimulai pada tanggal 15 April 2024 hingga 4 hingga 20 Mei 2024. Di PT Efrata Garmindo Utama terdapat 506 karyawan yang dibagi menjadi karyawan lapangan dan staff produksi serta memiliki fasilitas yang memadai. Pada bagian produksi dimulai dari perencaan dan pengendalian yang dilakukan oleh PPIC hingga pada jadinya produk garmen. Selama melaksanakan Praktik kerja lapangan di PT Efrata Garmindo Utama mengingat pentingnya aliran produksi lancar maka pokok pembahasan yang diambil saat praktik kerja lapangan adalah berfokus pada yamazumi dengan menyeimbangkan setiap lintasan pada produksi *style men's shirt* di *line* A6 dengan jumlah produksi sebanyak 1018 pcs yang dikerjakan kurang lebih selama 4 hari. Metode yang digunakan adalah metode yamazumi, yang secara harfiah arti yamazumi sendiri adalah "menumpuk" dan grafik yamazumi berbentuk tumpukan sederhana dari *bar chart* dari lamanya waktu setiap aktivitas proses produksi. Dengan menggunakan yamazumi ini dapat menyoroti area kerja dimana operator menghadapi tingkat stres kerja yang tinggi (*Muri overburden*) sementara di waktu yang sama dengan area yang berbeda bisa terjadi operator lain menghabiskan waktu menunggu atau *Idle*. Metode yamazumi ini mampu menunjukkan hasil perhitungan waktu yang tidak sesuai dengan *takt time* atau batas waku sehingga lebih berfokus pada masalah yang terjadi pada produksi pada line A6 ini. Kurang seimbangnya produksi pada line A6 ini bisa disebabkan dari *skill* operator yang kurang mumpuni,adanya perpindahan operator ke unit sebelah, kesalahan metode dan lain semacamnya. Akibat dari kurangnya keseimbangan ini adalah menurunnya *output* dan target sehingga berpengaruh ke produktivitas dan efisiensi. Untuk menyelesaikan permasalahan tersebut diperlukannya sistem yamazumi dengan tujuan untuk memeratakan beban kerja yang sama kepada operator guna untuk meningkatkan target yang harus ditentukan serta untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi pada *style order* tersebut. Dengan adanya diagram yamazumi, mampu melihat adanya keseimbangan proses yang menjadi titikberat, yang kemudian dapat diatur dengan cara memindahkan bagian proses atau menghilangkan bagian proses tersebut sehingga, solusi yang didapatkan mampu membuat berkurangnya waktu pada *cycle time* dalam satu proses tersebut dan menjadi seimbang dengan proses yang lainnya.