RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan penghubung antara teori perkuliahan dengan praktik nyata di industri garmen. Kegiatan PKL ini dilaksanakan pada bagian *line sewing* PT Efrata Garmindo Utama, sebuah perusahaan manufaktur pakaian skala besar berbasis pesanan (*buyer*), dengan tahapan produksi yang meliputi *cutting*, *sewing*, *finishing*, dan *packing*. Untuk mendukung kelancaran operasional, perusahaan menerapkan sistem perencanaan material dan penjadwalan terpadu oleh bagian PPIC, serta pengendalian mutu ketat mulai dari bahan baku hingga produk jadi untuk memastikan kualitas produk sesuai standar yang ditetapkan. Permasalahan utama yang ditemukan di *line sewing* H2 pada *style* Blooming EID Dress - Daisy adalah belum tercapainya target akibat ketidakseimbangan lintasan produksi (*line balancing*). Kondisi awal sebelum perbaikan ditandai dengan terhambatnya aliran material (*bottleneck*) akibat kapasitas rendah di proses pasang *elastic* lengan sebesar 19 pcs/jam, sementara proses pasang *zipper front* justru mengalami kelebihan kapasitas (*idle*) dengan hasil mencapai 40 pcs/jam, sehingga hasil produktivitas harian di angka 190 pcs/hari pada hari pertama (09 Februari 2026) dengan nilai *Line Efficiency* (LE) yang rendah sebesar 51,56%. Sebagai langkah penyelesaian untuk memenuhi total *order* 2.000 pcs selama tujuh hari, dilakukan perbaikan berupa penggabungan proses pasang *elastic* lengan dengan stik nutup lubang *elastic* (2 operator, target 33 pcs/jam, realisasi 32 pcs/jam), serta proses pasang kampuh *cuff* dengan pasang *zipper front* (3 operator, target dan realisasi 30 pcs/jam) tanpa mengubah total tenaga kerja lini yang tetap dipertahankan sebanyak 28 operator. Hasil perbaikan ini menunjukkan dampak yang sangat *positif*: penumpukan barang dalam proses (*Work in Process*) teratasi, aliran material lancar, dan *real output* lini melonjak stabil mencapai target PPIC sebesar 30 pcs/jam atau 300 pcs/hari sejak hari kedua, bahkan berhasil menuntaskan total kekurangan *order* harian di hari ke tujuh hingga genap mencapai 2.000 pcs. Langkah penyeimbangan lini ini berhasil memotong total SAM lini menjadi 42,90 menit dan meningkatkan nilai efisiensi lintasan (*Line Efficiency*) secara signifikan sebesar +25,05%, yaitu melompat naik dari kondisi awal 51,56% menjadi 76,61% setelah perbaikan tanpa adanya penambahan biaya tenaga kerja baru (*zero additional labor cost*), sehingga penerapan *line balancing* melalui metode penggabungan proses ini terbukti menjadi solusi yang efektif untuk meningkatkan produktivitas di PT Efrata Garmindo Utama.