RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang dilaksanakan untuk memberikan pengalaman dan pemahaman secara langsung kepada mahasiswa mengenai kondisi serta proses kerja di industri garmen. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Eco Smart Garment Indonesia (PT ESG) dengan pengamatan pada proses produksi di Line 11, khususnya pembuatan *Pocketable UV Protection Parka*. PT ESG merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil dan garmen dengan produk utama berupa pakaian jadi serta berorientasi pada pasar ekspor. Dalam kegiatan produksi, PT ESG didukung oleh berbagai departemen, salah satunya Departemen *Production Planning and Inventory Control* (PPIC) yang berperan dalam perencanaan dan pengendalian produksi serta Departemen *Industrial Engineering* (IE) yang berfokus pada efisiensi dan produktivitas proses produksi. Pada proses produksi *Pocketable UV Protection Parka* di Line 11, setiap tahapan proses saling berkaitan sehingga hambatan pada salah satu proses dapat memengaruhi kelancaran proses berikutnya. Berdasarkan hasil pengamatan selama Praktik Kerja Lapangan pada tanggal 24 Februari sampai dengan 07 Maret 2026, ditemukan adanya perbedaan waktu penyelesaian antar proses yang menunjukkan ketidakseimbangan beban kerja pada lintasan produksi. Analisis dilakukan menggunakan pendekatan *Industrial Engineering* yang meliputi *time study*, *capacity study*, *line balancing*, dan analisis *bottleneck*. Hasil pengukuran *cycle time* menunjukkan nilai 50 detik, 32 detik, 66 detik, 129 detik, dan 50 detik, dengan proses *cycle time* 129 detik sebagai *bottleneck* karena memiliki waktu penyelesaian paling tinggi dibandingkan proses lainnya. Berdasarkan perhitungan *takt time* dengan waktu kerja efektif 465 menit per hari dan target produksi 655 pcs per hari, diperoleh *takt time* sebesar 42,6 detik/pcs, sehingga terdapat beberapa proses yang memiliki *cycle time* melebihi *takt time*. Hasil *capacity study* menunjukkan kapasitas aktual Line 11 sebesar 397 pcs/hari, sedangkan target produksi sebesar 655 pcs/hari, sehingga terdapat selisih kapasitas sebesar 258 pcs/hari. Berdasarkan hasil analisis tersebut, rekomendasi perbaikan difokuskan pada proses *bottleneck* melalui penyempurnaan metode kerja dengan penggunaan sewing template dari satu template menjadi dua template untuk mempermudah penempatan material dan meningkatkan efektivitas kerja operator. Selain itu, direkomendasikan perbaikan kondisi mesin melalui pengecekan kondisi jarum, pengaturan tegangan benang, pembersihan mesin secara berkala, dan penerapan preventive maintenance. Rekomendasi tersebut diharapkan dapat mengurangi hambatan pada proses *bottleneck*, meningkatkan kelancaran aliran produksi, serta mendukung peningkatan kapasitas produksi Line 11 dalam mencapai target produksi yang telah ditetapkan.

Keyword : *Bottleneck, Line Balancing, Cycle Time, Takt Time, Capacity Study,* Industri Garmen.