

RINGKASAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh mahasiswa dalam rangka menyelesaikan program pendidikan Diploma II (D2) di Akademi Komunitas Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta. Pelaksanaan PKL didasarkan pada kurikulum pendidikan dengan tujuan agar mahasiswa dapat memahami secara langsung proses produksi, mengenali permasalahan yang muncul selama proses tersebut, serta mengidentifikasi solusi yang dapat diterapkan untuk mengatasinya. PKL ini dilaksanakan di salah satu anak perusahaan dari PT PB, yaitu PT Prima Sejati 1 (PT PS 1), yang berlokasi di Desa Butuh RT 01/RW 02, Kecamatan Mojosongo, Kabupaten Boyolali. Alur proses produksi di PT PS 1, meliputi bagian preparation yaitu tahap persiapan material baik berupa kain (*fabric*) maupun aksesoris guna mendukung kelancaran proses produksi, *production* yaitu tahap pelaksanaan produksi sesuai dengan rencana kerja yang telah ditetapkan, *finishing* yaitu tahap akhir dimana produk yang telah selesai diproduksi akan dikemas (*packing*) dan diperiksa kesesuaiannya sebelum dikirim ke pihak pembeli (*buyer*). Selama proses produksi terdapat beberapa pengendalian mutu sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar sesuai dengan perencanaan produksi. Jenis dan jumlah produksi berbeda-beda tergantung orderan dari *buyer*. Salah satunya line 25 yang memproduksi *jacket style* LGZ dengan *quantity order* 10.860 *pieces*. Selama melakukan praktik kerja lapangan di PT PB berdasarkan pengamatan langsung, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis peningkatan efisiensi produksi melalui penerapan *line balancing* pada proses *sewing* di PT PB. Dalam industri garmen, khususnya dibagian *sewing*, ketidak seimbangan jalur produksi dapat menyebabkan terjadinya *bottleneck*, penumpukan pekerjaan, serta rendahnya *output* produksi. Oleh karena itu diperlukan perbaikan tata letak dan pembagian kerja yang optimal agar seluruh operator dapat bekerja secara seimbang dan efisien. Hal ini analisis menunjukkan bahwa sebelum dilakukan *line balancing*, efisiensi *line* produksi masih tergolong rendah akibat pembagian beban kerja yang tidak merata antar operator. Setelah dilakukan penyesuaian posisi kerja, pengelompokan proses kerja yang sejenis, terjadi peningkatan efisiensi produksi secara signifikan. Penerapan *line balancing* tidak hanya meningkatkan *output*, tetapi juga mengurangi waktu menganggur (*idle time*) dan menurunkan beban kerja berlebih pada operator tertentu.