

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

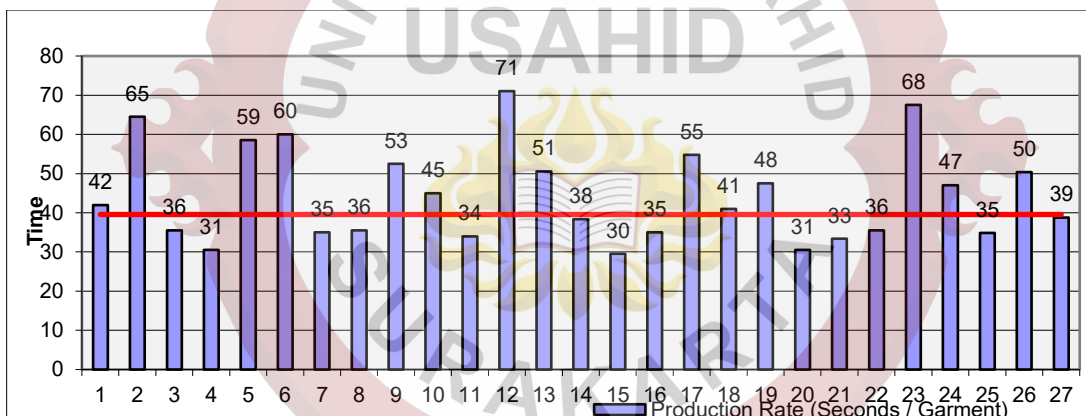
Industri garment merupakan industri yang memproduksi pakaian jadi dan perlengkapan pakaian. Industri tekstil dan produksi tekstil merupakan salah satu sektor yang berperan penting dalam memberikan kontribusi yang cukup besar terhadap sektor perekonomian nasional. Menurut Menteri Perindustrian Nasional Agus Gumiwang bahwa Industri Tekstil dan Produk tekstil mampu menjadi devisa negara yang cukup besar tercermin dari nilai ekspor sepanjang tahun 2019 yang mencapai USD 12,9 Milliar. Industri tekstil dan produk tekstil menyerap tenaga kerja yang besar mencapai 3,37 juta orang. PT. Pan Brothers merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang garmen atau pakaian jadi yang berlokasi di Dk. Dawangan, Purwosuman, Sidoharjo, Kab. Sragen. Perusahaan ini masih mengandalkan tenaga manusia untuk memproduksi garmen dengan target minimal efisiensi diangka 65%. PT. Pan Brothers dapat memproduksi garmen sebanyak 6.500 pcs / hari atau 162.500 pcs/ bulan. Sewing merupakan proses penjahitan dalam menyatukan bagian-bagian kain yang telah dipotong berdasarkan pola. Teknik jahit yang digunakan harus sesuai dengan desain dan bahan, karena jika tekniknya tidak tepat maka hasil yang diperoleh pun tidak akan sesuai dengan target.

Menurut Tjiptono (2011:65), target adalah sasaran yang telah ditetapkan untuk dicapai dengan suatu perencanaan. Menurut Mulyadi (2010:191), target adalah kegiatan menentukan sasaran, yaitu tindakan memilih satu atau lebih sasaran untuk dicapai. Berdasarkan beberapa pengertian di atas target produksi dapat diartikan sebagai suatu kondisi yang dapat diukur dalam jumlah tertentu yang ingin dicapai perusahaan untuk mengetahui jumlah yang akan di produksi dan faktor-faktor produksi apa yang dibutuhkan oleh perusahaan. Menurut (Rusdiana, 2025) Target adalah sesuatu yang akan dipenuhi pada masa depan, tetapi ini membuat kita semangat dimasa sekarang, Target yang sudah ditetapkan adalah target yang sudah diperhitungkan sebelumnya sesuai dengan kapasitas operator dalam satu line, bagian produksi akan mendapatkan support dari bagian industrial engineering (IE).

Beban Kerja (Gula et al., 2020) merupakan suatu konsep yang timbul akibat adanya

keterbatasan kapasitas dalam memproses informasi, saat menghadapi suatu tugas, individu diharapkan suatu tugas, individu diharapkan suatu tugas, individu diharapkan dapat menyelesaikan tugas tersebut pada suatu tingkat tertentu. Beban Kerja (Suradi, 2023) frekuensi rata-rata masing-masing jenis pekerjaan dalam jangka waktu tertentu dari masing-masing proses, misalnya berapa banyaknya pekerjaan yang dilakukan dalam menyelesaikan output.

Line Balancing (A.Gunanto, 2019) adalah suatu analisis yang mencoba untuk melakukan suatu perhitungan keseimbangan hasil produksi dengan membagi beban antarproses secara berimbang sehingga tidak ada proses yang idle akibat terlalu lama menunggu keluarnya produk dari proses yang sebelumnya. Dengan tujuan utama dalam menyusun *line balancing* adalah untuk membentuk dan menyeimbangkan beban kerja yang dilokasikan pada tiap-tiap stasiun kerja. Jika tidak dilakukan keseimbangan seperti ini. Hal itu akan mengakibatkan kinerja di beberapa stasiun kerja yang lain memiliki beban kerja yang tidak seimbang.



Dari tabel menjelaskan terdapat proses produksi dengan waktu ada operator dengan beban kerja tidak seimbang, ada operator yang kapasitasnya melebihi target ada juga yang dibawah target. Hal tersebut menjadi masalah karena dapat menyebabkan *wasted time* dan *bottleneck* yang dapat mengganggu kegiatan produksi. Terkait masalah tersebut dapat diselesaikan dengan menggunakan *line balancing* yang operatornya sebagai subjek penelitian dan *cycle time* serta kapasitas sebagai data untuk dianalisa.

Berdasarkan uraian tersebut maka peneliti mengambil judul “**Analisa Beban Kerja Operator Jahit Dalam Satu Line Dan Pemerataan Beban Kerja Dengan Metode *Line Balancing***”

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaiman beban kerja operator jahit dalam satu line dan pemerataan kerja dengan metode *Line Balancing*
2. Bagaimana upaya perbaikan yang dapat dilakukan perusahaan garment untuk menyetarakan beban kerja operator jahit dalam satu line?

1.3 Batasan Masalah

Terdapat beberapa batasan masalah yang dibuat agar peneliti dapat terfokus pada tujuan penelitian yaitu :

1. Penelitian hanya dilakukan dalam 1 line, yaitu line 15.
2. Data penelitian diambil dengan metode study produksi yang dilakukan pada bulan Oktober sampai Desember 2024

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusaan masalah yang telah disusun, maka penelitian ini memiliki tujuan yaitu:

1. Untuk mengetahui beban kerja operator jahit dalam satu line dan pemerataan kerja dengan metode *Line Balancing*
2. Untuk mengetahui perbaikan yang dapat dilakukan dalam menyetarakan beban kerja operator jahit dalam satu line.

1.5 Manfaat Penelitian

Penyusunan Penelitian ini diharapkan akan membawa manfaat kepada pada stakeholder sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan Garment
 - a. Sebagai masukan dan saran bagi perusahaan untuk mengevaluasi dalam manajemen beban kerja operator jahit
 - b. Diharapkan hasil dari penelitian ini dapat digunakan sebagai pertimbangan bagi perusahaan garment dalam meningkatkan efektivitas kerja dari operator bagian operator jahit
2. Bagi Universitas Sahid Surakarta
 - a. Sebagai sarana untuk memperkenalkan institusi pendidikan Universitas Sahid Surakarta khususnya program studi teknik industri kepada pihak perusahaan yang membutuhkan lulusan yang dihasilkan oleh Universitas Sahid Surakarta
 - b. Sebagai salah satu evaluasi pembelajaran agar terbentuk lulusan mahasiswa-mahasiswi yang siap menghadapi kerja

3. Peneliti (Mahasiswa)

- a. Sebagai pengembangan dan penerapan materi perkuliahan dalam praktek yang nyata pada entitas industri
- b. Sebagai sarana pengembangan dan penerapan disiplin ilmu berupa teori dan praktek yang relevan dengan bidang yang terkait.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk penyajian skripsi yang tertata secara sistematis dan baku, penulis menyusun penelitian ini dengan memperhatikan sistematika sebagai berikut:

1. Bagian awal skripsi memuat mengenai halaman sampul depan, halaman judul, halaman persetujuan dosen pembimbing, halaman pengesahan, halaman persembahan, kata pengantar, daftar isi, daftar tabel, daftar gambar dan daftar lampiran
2. Bagian utama (isi)

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini terdiri dari uraian singkat latar belakang penelitian, yang dilanjutkan mengenai penyusunan rumusan masalah, penentuan batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, dan ditutup dengan penentuan sistematika penelitian

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan tinjauan materi dan teori terhadap penelitian yang dilakukan. Bab ini berisikan mengenai definisi beban kerja macam-macam beban kerja, pengukuran beban kerja, selain itu, pada bab ini disajikan perbandingan penelitian ini dengan penelitian-penelitian sejenis terdahulu

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan mengenai tentang metode penelitian yang digunakan oleh penulis dalam pengembangan dan memaparkan informasi agar penelitian berjalan secara sistematis, bab ini secara garis besar terdiri pemilihan waktu dan tempat penelitian, metode penelitian yang digunakan, penentuan sampel, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini terdiri atas data yang telah dikumpulkan dari objek penelitian dan hasil analisis data

BAB V ANALISA DAN INTERPRETASI HASIL

Bab ini berisikan uraian hasil dari analisis data yang telah dikumpulkan dan diolah pada bab sebelumnya

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan yang diambil oleh peneliti dalam menyelesaikan penelitiannya, kesimpulan disusun berdasarkan rumusan penelitian yang telah dijawab melalui hasil penelitian dan pembahasan yang ada pada Bab IV, Bab ini juga berisikan saran-saran yang diberikan oleh peneliti kepada objek berdasarkan kesimpulan yang diambil.

