

RINGKASAN

PT Pop Star didirikan pada tahun 2011, dan baru memulai produksinya pada tahun 2012 yang didirikan oleh Mr.Yun dan Mr.Kim berdasarkan izin mendirikan perusahaan yang disahkan oleh Menteri Kehakiman RI dengan nomor 2367/KM 4/2012. PT Pop Star merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi yang berstatus Penanaman Modal Asing (PMA) dengan pemasaran produk ke Negara Amerika. Perusahaan ini seluruhnya berdiri di tempat sendiri dan tidak menyewa kepada orang lain. PT Pop Star terletak di jalan Nanjung KM.3 No.99 Desa Lagadar Kecamatan Marga Asih Kabupaten Bandung. PT Pop Star berdiri di lahan seluas 40.230 m² yang terdiri dari dua gedung, dimana gedung pertama adalah bagian *office* dan gedung kedua untuk bagian produksi. Struktur organisasi PT Pop Star adalah garis dengan kewenangan berjalan dari puncak organisasi presiden direktur sampai penyelenggara organisasi terbawah yaitu operator. Jumlah tenaga kerja sampai dengan bulan Desember 2017 adalah 512 orang.

Jumlah mesin produksi yang dimiliki PT Pop Star sebanyak 485 unit terhitung sampai bulan Desember 2016. Mesin-mesin produksi tersebut berupa mesin gelar-susun kain, mesin potong, mesin *lockstitch*, mesin *overlock*, mesin lubang dan pasang kancing dan lain-lain. Kapasitas produksi PT Pop Star adalah 250.000 – 300.000 potong per bulan dengan jumlah *line* sebanyak 16 *line* yang produktif. Dalam satu *line* terdapat 20 orang karyawan dan 18 mesin. Jenis kain yang digunakan untuk pembuatan pakaian jadi adalah kain rajut yang didatangkan dari dalam dan luar negeri dan dalam negeri. Perencanaan dan pengendalian produksi di PT Pop Star dilakukan oleh bagian *follow up*.

Sarana penunjang produksi di PT Pop Star terdiri dari tenaga listrik yang terpasang berasal dari PLN sebesar 650 kVA dengan daya terpakai 450 kVA dipergunakan untuk penerangan dan tenaga untuk mesin – mesin produksi serta memiliki mesin uap. PT Pop Star memiliki tiga gudang, yaitu gudang bahan baku atau kain, gudang aksesoris dan gudang penyimpanan barang jadi atau *packing*.

Diskusi masalah pada Laporan Praktek Kerja Lapangan ini adalah pemasangan tali pada *hoody* yang tidak efektif. Pengamatan dilakukan pada order *dress style DC5824*. Proses pemasangan tali yang biasa dilakukan setelah proses *overdeck* kelim *hoody* dengan cara memasukan tali menggunakan jala atau kawat pengait, diubah dengan cara pemasangan tali secara bersamaan dengan proses *overdeck* kelim *hoody*. Dengan cara ini waktu yang digunakan untuk pemasangan tali *hoody* lebih cepat dan dapat meningkatkan output proses pemasangan tali *hoody* sebanyak 28 potong per jam.