

BAB I PENDAHULUAN

Praktik kerja lapangan (PKL) merupakan kegiatan kurikulum yang harus dilaksanakan oleh mahasiswa Politeknik STTT Bandung sebagai salah satu syarat kelulusan mata kuliah praktik kerja lapangan. Kegiatan praktik kerja lapangan ini bertujuan untuk meningkatkan kompetensi lulusan dan mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja secara nyata di lingkungan industri tekstil khususnya industri pakaian jadi.

Praktik kerja lapangan dilakukan di PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing (PT Trisco TAM) yang berlokasi di Kompleks Industri Trikencana Jalan Raya Kopo Soreang KM.11,5 (sebelas setengah) Katapang-Soreang Kabupaten Bandung, Propinsi Jawa Barat. Kegiatan praktik lapangan dilakukan selama 64 hari dimulai pada tanggal 3 Oktober 2016 sampai dengan 23 Desember 2016 dari hari Senin sampai dengan Jumat mulai pukul 07.15 - 16.15 WIB.

Pada praktik kerja lapangan ini penulis fokus pada *Department Industrial Engineering* yang bertanggung jawab untuk memastikan proses *work study* sesuai dengan standar, melakukan analisis dan verifikasi *SMV*, melakukan pembinaan, pemberdayaan dan evaluasi kinerja karyawan di *Department Industrial Engineering*, melakukan pengawasan terhadap *operation breakdown*, *layout* dan *line balancing*, melakukan koordinasi dengan Kepala *Department QC*, *Production* dan *Maintenance* berkaitan dengan pengembangan metode kerja dan alat kerja agar menunjang perbaikan kualitas dan proses produk, dan juga sosialisasi metode kerja kepada semua operator.

Kendala yang dihadapi saat melaksanakan Praktik kerja lapangan adalah tidak ditempatkan di setiap Departemen/bagian secara terjadwal dan apabila membutuhkan informasi dan ilmu mengenai Departemen/bagian tersebut dilakukan secara inisiatif. Sehingga pemahaman mengenai proses perencanaan, proses akhir produksi pada gudang barang jadi dan proses pengiriman yang penulis dapatkan terbatas karena tidak adanya izin untuk berada pada Departemen/bagian tersebut.

Laporan ini terdiri dari empat bab, yaitu Bab satu Pendahuluan berisi uraian singkat tentang isi laporan, Bab dua membahas uraian bagian umum perusahaan mulai dari sejarah perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan dan pemasaran dan ketenagakerjaan.

Sub-bagian pada bab dua yaitu mengenai ketenagakerjaan yang meliputi jumlah dan tingkat pendidikan, distribusi tenaga kerja, sistem pembinaan dan pengembangan karyawan, sistem pengupahan dan fasilitas karyawan. Bab tiga membahas bagian produksi mencakup perencanaan dan pengendalian produksi, produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin dan pengendalian mutu. Sub-bagian pada bab tiga yaitu semua hal yang menyangkut produksi antara lain jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak, pemeliharaan dan perbaikan mesin, proses produksi dan pengendalian mutu. Sub bagian terakhir yaitu mengenai sarana penunjang produksi yang meliputi tenaga listrik, tenaga uap, pendingin udara, pengolahan air proses dan limbah, dan pergudangan.

Bagian akhir dari laporan kerja praktik, pada bab empat yaitu diskusi mengenai pengamatan untuk mengetahui produktivitas dan kapasitas produksi dari mesin jahit Jack JK-T10040 di lini *Sub Assembly*. Penggunaan mesin jahit Jack JK-T10040 untuk proses pembuatan penjahitan *Canvas* yang sebelumnya menggunakan mesin jahit Durkopp 265-305S. Komponen *Canvas* ini merupakan lapisan dalam (*Interfacing*) yaitu bahan pelapis yang terletak di seluruh bagian dari pakaian, tetapi pada umumnya hanya dipergunakan pada bagian-bagian tertentu, seperti pada kerah, manset, saku, garis leher dan bagian badan depan pada jas untuk laki-laki dan perempuan. mesin jahit Jack JK-T10040 ini dilengkapi dengan penjahitan secara otomatis, pisau potong benang, cetakan (*template*) sebagai alat bantu dalam proses penjahitan dan kontrol komputer untuk pengaturan (*setting*) mesin.