

BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan belajar di luar lingkungan kampus. Hal tersebut dilakukan untuk menambah ilmu pengetahuan dan memperdalam pemahaman tentang industri garmen yang bertujuan untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja yang sebenarnya. Mahasiswa diharapkan mampu untuk menyelesaikan masalah dan membuat sistem-sistem baru yang nantinya akan dapat membantu mengembangkan industri garmen dengan diadakannya praktik kerja lapangan ini. Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu mata kuliah yang harus dilalui mahasiswa pada program DIPLOMA IV di Politeknik STTT Bandung. Mahasiswa diharapkan termotivasi untuk membandingkan teori yang telah didapat dari kampus dengan keadaan yang sebenarnya terjadi di industri garmen, sehingga mahasiswa diharapkan dapat mengembangkan dan mengaplikasikan ilmu yang telah didapat di lingkungan kampus untuk membantu proses produksi di industri. Mahasiswa diharuskan menyusun karya tulis berupa Laporan Kerja Praktik sebagai tugas akhir setelah menjalani Praktik Kerja Lapangan.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. Eco Smart Garment Indonesia - Klego dilakukan terhitung dari tanggal 10 Oktober 2016 sampai dengan tanggal 29 Desember 2016, dengan jam kerja per hari dimulai dari pukul 07.15 WIB sampai dengan pukul 16.30 WIB dan pukul 17.00 WIB pada hari Jumat. Penelitian yang dilakukan terfokus di departemen *quality control* pada departemencutting yaitu *quality control panel*.

Laporan Praktik Lapangan yang penulis susun terdiri dari lima bab dimana bab I berisi pendahuluan yang menjelaskan tentang uraian singkat tentang laporan Praktik Kerja Lapangan. Bab II terdiri dari perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan dan pemasaran serta ketenagakerjaan. Bab III meliputi penguraian proses produksi yang terdiri dari perencanaan dan pengendalian produksi, produksi, pemeliharaan dan perbaikan serta pengendalian mutu. Bab IV berisi tentang uraian diskusi, meliputi latar belakang, identifikasi masalah serta pembahasan. Bab V adalah bab terakhir, terdiri dari kesimpulan dan saran-saran yang dapat kita ajukan untuk industri tersebut.

Pada bab IV akan dibahas diskusi tentang analisa faktor yang diduga menjadi penyebab lolosnya cacat *shading* pada kain mesh *navystyle* #011A yang termasuk ke dalam jenis kain *pocketing* hingga ke proses *sewing*. Masalah tersebut terjadi karena jenis kain *pocketing* tidak melewati *panel* inspeksi terlebih dahulu sehingga cacat tersebut dapat lolos. Solusi yang diberikan guna meminimalisir terjadinya hal serupa adalah jenis kain *pocketing* seharusnya melewati inspeksi *panel* secara *random* sehingga ketika terjadi permasalahan serupa dapat ditanggulangi secara cepat sebelum masuk ke proses *sewing*. Diskusi ini dipilih untuk upaya meminimalisir terjadinya cacat *shading* pada jenis kain *pocketing* yang dapat lolos ke proses produksi dan menghambat proses produksi.

