

## BAB I PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang dilaksanakan oleh mahasiswa tingkat akhir di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil. Tujuannya untuk mempelajari proses berlangsungnya produksi di pabrik dan mengenalkan mahasiswa pada dunia kerja yang sebenarnya, serta kegiatan PKL ini juga sebagai salah satu penerapan teori yang dipelajari di kampus. Salah satu penerapan teori yang dapat dilakukan yaitu jika menemukan permasalahan dapat menemukan penyelesaiannya. Mahasiswa jurusan barang jadi tekstil melaksanakan PKL di pabrik yang berkaitan dengan jurusan khususnya mengenai jurusan Barang Jadi Tekstil (Garmen).

Praktek Kerja Lapangan (PKL), dilakukan di PT Agung Kreasi Harmoni yang berlokasi di jalan Sukasari no. 8 Sambong Jaya Tasikmalaya, Jawa Barat. PKL dilaksanakan selama 63 hari dari tanggal 03 Februari 2014 sampai dengan 30 April 2014. Pengamatan dilakukan pada seluruh bagian proses produksi dari mulai pembuatan *marker, spreading*, pemotongan kain, *numbering, bundling, loading, sewing, trimming*, dan *finishing* serta dilakukannya pengendalian mutu oleh *quality control*. Laporan praktek kerja lapangan dilengkapi dengan dilakukannya pengamatan di bagian *HRD, Administrasi, Gudang, dan Bengkel*.

Laporan Praktek Kerja Lapangan terdiri dari 3 bab, yaitu Bab 1 berisi pendahuluan tentang uraian singkat yang dibahas dalam laporan praktek kerja lapangan, Bab 2 berisi tentang perkembangan pabrik, struktur organisasi, uraian tugas, permodalan dan pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang. Bab 3 berisi tentang tinjauan khusus yang membahas tentang analisa penempatan posisi kancing yang tidak sesuai pada *cuff kemeja scouts shops*, permasalahan ini ditemukan di bagian *QC Finishing Akhir* pada bulan Februari 2014.

Permasalahan tersebut diambil karena *reject* posisi kancing pada *cuff kemeja scout shops* jumlahnya paling banyak dan menghambat proses pengiriman. *Reject* yang terdapat pada kemeja *scout shops* diantaranya *reject sewing, reject kotor, dan reject iron steam*. Permasalahan ini diselesaikan dengan menganalisis penyebab terjadinya ketidaksesuaian penempatan posisi kancing, kemudian dicari cara untuk mengurangi terjadinya sebab permasalahan tersebut. Permasalahan ini akan dibahas pada tinjauan khusus yang berjudul:

**“Analisis Penyebab Terjadinya Ketidaksesuaian Penempatan Posisi Kancing pada *Cuff Kemeja Model Scouts Shops*”**

Analisis penyebab terjadinya ketidaksesuaian penempatan posisi kancing pada *cuff kemeja model scout shops* diharapkan dapat mengurangi ketidaksesuaian penempatan posisi kancing, sehingga *reject* yang berkurang dapat memperkecil biaya tambahan yang harus dikeluarkan pabrik untuk perbaikan *reject* tersebut.

