

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

Praktek Kerja Lapangan (PKL) adalah sarana untuk memperdalam dan menambah pengetahuan tentang teknologi tekstil serta manajemen perusahaan tekstil. Praktek Kerja Lapangan merupakan bagian dari kurikulum pendidikan tinggi tekstil program Diploma Empat yang telah ditetapkan Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil. Mahasiswa program Diploma Empat wajib melaksanakan Praktek Kerja Lapangan sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikannya. Tujuannya adalah untuk mempersiapkan dan mematangkan mahasiswa dalam menghadapi kehidupan di dunia kerja (industri) secara nyata. Ketentuan tata cara Praktek Kerja Lapangan telah di atur oleh pihak Perguruan Tinggi.

Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Bina Busana Internusa 2 yang beralamat di Jalan Inspeksi Cakung Drain KM 2 Semper Timur Cakung Cilincing, Jakarta Utara. Pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan di PT Bina Busana Internusa 2 dimulai dari tanggal 8 Juli 2013 sampai 27 September 2013. Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terdiri dari tiga BAB. BAB I berisi uraian singkat yang mengantarkan pembaca tentang materi Laporan Praktek Kerja Lapangan. BAB II berisi tentang keadaan pabrik secara umum meliputi perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan beserta uraian tugas dari masing-masing jabatan, permodalan dan pemasaran.

Pada BAB II juga dijelaskan tentang kegiatan di bagian produksi meliputi jenis produksi dan jumlah produksi, jenis mesin, tata letak mesin, jumlah mesin produksi, pemeliharaan mesin dan perbaikan mesin, proses penerimaan order, proses penanganan order serta pengendalian mutu. Pembahasan selanjutnya adalah mengenai ketenagakerjaan yang meliputi jumlah tenaga kerja, jam kerja tenaga kerja, tata tertib perusahaan, hak-hak tenaga kerja, kewajiban-kewajiban tenaga kerja, sistem pembinaan dan pengembangan tenaga kerja serta sistem pengupahan dan fasilitas tenaga kerja.

Pembahasan terakhir pada BAB II adalah sarana penunjang produksi. Sarana penunjang produksi meliputi tenaga listrik, tenaga uap, tenaga angin dan *Information Technology* (IT). Selain itu dibahas juga mengenai penanganan limbah produksi dan mengenai pergudangan yang meliputi gundang bahan baku (kain) dan gudang aksesoris.

BAB III berisi Tinjauan Khusus mengenai suatu pengamatan penyebab terjadinya cacat karena mesin *drill* pada order kemeja *style* MR1195 di Departemen Pemotongan. Pembahasannya meliputi latar belakang, rumusan masalah, data pengamatan, penyebab masalah, penanggulangan, kesimpulan dan saran. Pada saat melakukan praktek kerja lapangan di PT Bina Busana Internusa 2, ditemukan 912 *pcs* cacat pada order kemeja *style* MR1195 dari total *output* yang dihasilkan sejumlah 4.823 *pcs*. Jumlah cacat tersebut melebihi standar yang telah ditetapkan perusahaan. Toleransi cacat yang ditetapkan perusahaan adalah 3% dari total *output* yang dihasilkan namun pada kenyataannya cacat yang ditemukan adalah 19%.

