

BAB I

PENDAHULUAN

Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil Bandung memiliki ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan dimana setiap mahasiswa diwajibkan mengikuti Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai suatu kesatuan studi yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk dapat menyelesaikan pendidikannya. Praktek kerja lapangan bertujuan untuk memperkenalkan lingkungan kerja sebenarnya dengan materi-materi pelajaran yang telah diberikan di lingkungan kampus, serta merupakan salah satu sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam, menambah dan menerapkan ilmu pengetahuan yang telah didapat selama mengikuti perkuliahan di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil. Ilmu yang didapat tersebut meliputi teknologi tekstil, pakaian jadi serta manajemen sehingga diharapkan mahasiswa dapat mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja secara nyata.

Praktek kerja lapangan dilakukan di PT Dewhirst Menswear Indonesia yang berlokasi di Jalan Raya Rancaekek KM. 27 Desa Cihanjuang, Kecamatan Cimanggung, Kabupaten Sumedang Provinsi Jawa Barat. PKL dilaksanakan selama 63 hari kerja yang dilaksanakan mulai tanggal 3 Februari 2015 sampai dengan 5 Mei 2015, dengan jam kerja hari Senin sampai Kamis pukul 08.00 WIB-16.00 WIB sedangkan hari Jumat pukul 08.00 WIB-15.30 WIB.

Tujuan dari praktek kerja lapangan selain untuk memperdalam dan menambah ilmu pengetahuan dari lingkungan pabrik, mahasiswa juga diwajibkan untuk membuat karya tulis tugas akhir berupa skripsi dan Laporan Kerja Praktek (LKP) sebagai syarat kelulusan di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil Bandung. Laporan kerja praktek berisi tentang keadaan PT Dewhirst Menswear.

Laporan kerja praktek ini terdiri dari tiga bab, dimana bab pertama berisi tentang pendahuluan yaitu uraian singkat tentang laporan praktek kerja lapangan. Bab kedua membahas keadaan perusahaan secara umum yang mencakup lokasi perusahaan, struktur organisasi, produksi, sarana penunjang produksi tenaga kerja dan pengolahan air. Bab ketiga berisi Tinjauan khusus mengenai salah satu masalah yang ada di pabrik dilengkapi dengan pembahasan, kesimpulan dan saran dalam menanggulangi permasalahan tersebut.

Tinjauan khusus membahas tentang permasalahan yang terdapat di Departemen *Central Cutting* PT Dewhirst Menswear Indonesia, dimana terdapat permasalahan pada proses pemindahan blok komponen setelah dilakukan proses pemotongan

menggunakan mesin *auto cutter* Gerber GT5250. Masalah yang terjadi yaitu terbawanya blok komponen ke tempat penampungan limbah ketika proses pemindahan dari *cutting table* menuju *take-off table*. Faktor penyebab dari masalah tersebut yaitu kesalahan metoda penggunaan tombol *jog control* yang seharusnya ditekan oleh operator yang bertugas sebagai pemindah blok komponen ke rak justru ditekan oleh operator yang bertugas mengendalikan mesin. Usulan untuk menanggulangnya yaitu memperbaiki metoda penggunaan tombol *jog control* dengan tidak memperbolehkan tombol *jog control* ditekan oleh operator pertama, tombol *jog control* hanya boleh ditekan ketika semua blok komponen sudah dipindahkan ke rak penyimpanan.

