

BAB I

PENDAHULUAN

Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil merupakan salah satu perguruan tinggi negeri yang berada di bawah Kementerian Perindustrian Republik Indonesia yang mempunyai spesifikasi khususnya pada bidang tekstil dan produk tekstil. Adanya perguruan tinggi dalam bidang tekstil berperan penting dalam membangun perkembangan dunia tekstil serta menciptakan lulusan-lulusan yang mempunyai kompetensi di bidang teknologi tekstil. Sesuai dengan ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan teknologi tekstil, setiap mahasiswa wajib melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai satu kesatuan studi yang dilaksanakan oleh mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikannya serta merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan menambah pengetahuan serta mempersiapkan diri untuk memasuki dunia kerja.

Laporan Praktek Kerja Lapangan disusun berdasarkan pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan di PT Pan Asia Jaya Abadi yang berlokasi di Jl. Cisirung nomor 95 Mohamad Toha KM 6,8 Kabupaten Bandung. Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan selama 60 hari kerja mulai pada tanggal 9 Februari 2015 sampai dengan tanggal 30 April 2015. Laporan Praktek Kerja Lapangan berisi tentang keadaan PT Pan Asia Jaya Abadi mulai dari sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan, pemasaran, proses produksi, mesin dan tata letak mesin, sampai ketenagakerjaan dan sarana penunjang produksi.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terdiri dari tiga Bab. Dimana Bab I berisi pendahuluan yaitu uraian singkat mengenai Praktek Kerja Lapangan sedangkan uraian tentang keadaan perusahaan keseluruhan akan dibahas pada Bab II. Di dalam Bab II juga akan dijelaskan pada Sub-Bab mengenai perkembangan perusahaan dari awal berdiri sampai saat ini. Penjelasan mengenai struktur organisasi perusahaan maupun struktur departemen beserta uraian tanggung jawab masing-masing bidang. Penjelasan mengenai sistem permodalan perusahaan dan pemasaran produk.

Penjelasan selanjutnya mengenai ketenagakerjaan yang meliputi sistem penerimaan karyawan, jumlah karyawan dan tingkat pendidikan karyawan, pengembangan karyawan, serta sistem pengupahan dan fasilitas yang didapatkan oleh karyawan. Penjelasan terakhir pada Bab II adalah sarana penunjang proses

produksi yang meliputi tenaga listrik, tenaga uap, tenaga angin, pengolahan air, dan penanganan limbah.

Bab III berisi tinjauan khusus mengenai salah satu masalah yang ada di perusahaan dilengkapi dengan pembahasan, kesimpulan dan saran sebagai alternatif pemecahan masalah yang diamati. Tinjauan khusus pada Laporan Praktek Kerja Lapangan membahas masalah di bagian produksi penjahitan khususnya *Quality Control* yaitu terdapatnya perbaikan (*rework*) yang dikembalikan dari *Quality Control End-line* ke *line* produksi untuk diperbaiki kembali sebanyak 1.694 *pcs* dari total *output* 4.449 *pcs* atau sekitar 38%. Masalah *rework* tersebut akan menambah waktu pengerjaan mulai dari membongkar sampai pemasangan kembali dan dapat mengganggu jalannya produksi. Faktor penyebab dari masalah tersebut adalah faktor metode pengecekan kualitas yang dilakukan oleh *Quality Control In-line* tidak berdasarkan dengan Standar Operasional Prosedur (SOP). Pengecekan kualitas yang seharusnya dilakukan oleh *Quality Control In-line* berdasarkan SOP adalah secara berkala setiap dua jam sekali untuk 10 *pcs* komponen setiap proses. Upaya penanggulangan yang dilakukan yaitu dengan melakukan pengecekan kualitas yang dilakukan oleh *Quality Control In-line* sesuai dengan SOP sehingga jumlah *rework* dapat berkurang.

