

BAB I PENDAHULUAN

Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil merupakan sekolah tinggi yang menyediakan program pendidikan Diploma IV, Diploma III dan Diploma I. Ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil menjelaskan bahwa setiap mahasiswa yang telah menyelesaikan perkuliahan pada semua semester diwajibkan untuk melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) serta membuat laporan praktek kerja lapangan dan skripsi sebagai syarat menyelesaikan pendidikan Diploma IV.

PKL dilaksanakan di PT Dewhirst Menswear Indonesia (PT DMI) yang terletak di Jalan Rancaekek km 27, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat. PKL dilaksanakan pada tanggal 16 Februari 2015 dan berakhir pada tanggal 13 Mei 2015 (63 hari kerja) dengan jam kerja per hari sesuai dengan jam kerja karyawan tanpa lembur. Pelaksanaan PKL di PT DMI dimulai pada pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB termasuk istirahat selama 45 menit.

PT DMI merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian jadi yang seluruhnya diekspor. PT DMI merupakan perusahaan asing yang seluruh modalnya merupakan Penanaman Modal Asing (PMA). PT DMI memproduksi produk-produk dengan *brand* seperti *Marks & Spencer*, *Express*, *H&M*, *Talbots*, dan *Guess*.

Laporan kerja praktek merupakan bentuk pertanggungjawaban setelah melaksanakan praktek kerja lapangan yang terdiri dari tiga bab. Bab I berisi pendahuluan yang merupakan uraian singkat PKL dan tempat dilaksanakannya PKL. Bab II berisi keadaan perusahaan secara keseluruhan. Bab III berisi tinjauan khusus yang merupakan pembahasan mengenai suatu masalah yang ada di perusahaan beserta saran penanganan masalah tersebut.

Tinjauan khusus yang diambil, membahas tentang penggunaan sistem kode terhadap *Sample* kain yang digunakan dibagian *cutting panel sample*. Penggunaan sistem kode untuk penyusunan kain dibagian *cutting panel sample* dimaksudkan karena lamanya pencarian *Sample* kain yang digunakan di bagian *cutting panel sample*, sehingga mengakibatkan tidak produktifnya pengerjaan pemotongan. Lamanya pencarian *sample* kain ini menyebabkan operator *cutting sample* tidak melakukan pekerjaannya dengan baik. Keterlambatan ini disebabkan oleh tidak beraturannya penyusunan *sample* kain di bagian *cutting panel sample*, sehingga menyebabkan tidak produktifnya dibagian *cutting panel sample* untuk pembuatan

sample produk. Terlambatnya pengiriman dan pencarian *sample* kain dapat disebabkan karena tata letak penyusunan *sample* kain di bagian *sample cutting* yang tidak teratur. Upaya penanggulangan untuk masalah ini dapat di atasi dengan penggunaan sistem kode pada contoh kain yang akan digunakan dengan tujuan agar dapat mempermudah proses pencarian *Sample* kain yang akan digunakan, baik untuk keperluan *sample* pembuatan pakaian jadi atau untuk keperluan pengecekan contoh motif kain yang diperlukan.

Adapun cara penempatan kain dan pemberian kode pada setiap kain yang disimpan adalah dengan cara menempelkan kertas informasi mengenai rak penyimpanan kain, seperti A1, A2, A3, B1, B2 dan seterusnya. Huruf A menunjukkan letak rak atas dan huruf B menunjukkan rak bawah. Angka 1, 2, 3 dan seterusnya menunjukkan letak rak secara vertikal. Dengan menerapkan sistem kode pada penempatan barang maka akan mempermudah pada saat proses pencarian *sample* kain.

