

BAB I

PENDAHULUAN

Sesuai dengan ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan di Politeknik STTT Bandung, setiap mahasiswa wajib mengikuti Praktik Kerja Lapangan (PKL) sebagai suatu syarat yang harus dipenuhi oleh mahasiswa sebagai bagian dari kurikulum program diploma empat (D-IV) agar dapat menyelesaikan pendidikannya. Praktik Kerja Lapangan ini memberi kesempatan kepada mahasiswa untuk meningkatkan, memperluas dan memantapkan keterampilan yang dimiliki mahasiswa sebagai bekal untuk memasuki dunia kerja khususnya di industri pakaian jadi sehingga dapat menjadi tenaga kerja yang profesional.

Praktik Kerja Lapangan yang dilaksanakan di PT Pop Star berlokasi di Jalan Nanjung KM.3 No.99, Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan dilakukan selama 60 hari, terhitung dari tanggal 8 Februari 2016 sampai dengan tanggal 30 April 2016 dengan jam kerja per hari mulai pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 15.00 WIB untuk hari senin-jumat dan untuk hari sabtu Praktik Kerja Lapangan dimulai dari pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 13.00 WIB.

Laporan PKL ini terdiri dari tiga Bab, Bab I berisi pendahuluan yaitu uraian singkat tentang Laporan Praktik Kerja Lapangan meliputi nama perusahaan tempat dilaksanakannya Praktik Kerja Lapangan, tanggal mulai dan selesai dilakukannya Praktik Kerja Lapangan, materi laporan Praktik Kerja Lapangan dan materi Tinjauan Khusus. Pada Bab II terdiri dari sub-bab yang menerangkan keadaan umum secara singkat dari tempat Praktik Kerja Lapangan seperti perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, sistem permodalan, pemasaran, produksi, ketenagakerjaan dan pembahasan terakhir pada Bab II adalah tentang sarana penunjang proses produksi. Sarana penunjang proses produksi ini meliputi tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air dan pengelolaan limbah dan terakhir adalah pergudangan.

Bagian terakhir dari Laporan Praktik Kerja Lapangan terdapat pada Bab III yang membahas tentang Tinjauan Khusus mengenai "Perbaikan Metode Proses Obras Gabung Bahu Untuk Mendapatkan Waktu Pengerjaan Yang Lebih Cepat Serta Untuk Mencegah Terjadinya Kesalahan Arah Putaran Variasi Badan Belakang *T-shirt Style*

TB5995 Di Line 7 PT Pop Star permasalahan ini dipilih karena metode yang digunakan selama proses produksi tidak tepat maka dari itu harus dibuatkan sebuah metode baru yang menghasilkan tata cara kerja yang efektif dan efisien, diharapkan dari perbaikan metoda ini dapat menghasilkan proses pengerjaan obras bahu yang lebih cepat dan dapat mencegah terjadinya kesalahan arah putaran variasi badan belakang pada *T-shirt Style TB5995 Di Line 7 PT Pop Star*.

