

BAB I PENDAHULUAN

Sesuai dengan kurikulum yang ditetapkan oleh Politeknik STTT Bandung, setiap mahasiswa wajib melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai satu kesatuan studi serta syarat menyelesaikan pendidikan jenjang Diploma Empat. Syarat dan ketentuan Praktek Kerja Lapangan telah diatur berdasarkan peraturan Politeknik STTT Bandung. Praktek Kerja Lapangan merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuan tentang teknologi tekstil khususnya di bidang garmen serta memahami proses-proses yang berkaitan dengan industri tersebut. Selain itu, Praktek Kerja Lapangan juga sebagai sarana mengetahui kondisi secara langsung mengenai penerapan ilmu-ilmu yang telah didapatkan selama pendidikan di kampus serta mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja nyata.

Praktek kerja lapangan dilaksanakan selama 60 hari terhitung dimulai sejak tanggal 15 Februari 2016 sampai tanggal 13 Mei 2016. Praktek kerja lapangan dilaksanakan di PT Dragon Forever yang beralamat di Jl. Belitung Blok D35-36 Kawasan Berikat Nusantara (KBN) Cakung Cilincing Jakarta Utara. Pengamatan dilakukan di departemen produksi bagian *laser room*. Setelah praktek kerja lapangan selesai maka disusunlah laporan Praktek Kerja Lapangan yang dibuat berdasarkan hasil pengamatan lapangan langsung di PT Dragon Forever.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi tentang tinjauan umum mengenai keadaan perusahaan secara umum yang dibahas pada Bab II. Pada pembahasan ini berisi mengenai informasi tentang sejarah perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran hasil produksi PT Dragon Forever, ketenagakerjaan serta sarana penunjang produksi yang dimiliki oleh PT Dragon Forever.

Pembahasan proses produksi akan menjelaskan mengenai alur proses produksi sejak penerimaan permintaan dari *brand* sampai pengiriman produk. PT Dragon Forever salah satu perusahaan yang tidak memiliki bagian *Purchasing* bahan baku dan aksesoris pada umumnya, sebab seluruh pembelian bahan baku dan aksesoris telah dilakukan oleh perusahaan pusat yaitu *Reliable Source Industrial (RSI)* yang berada di Taiwan. Perusahaan hanya menjalankan permintaan produksi yang telah disetujui perusahaan pusat yang berada di Taipei Taiwan berdasarkan permintaan *brand*. Pembahasan mengenai produksi juga mencakup jenis dan jumlah produksi,

mesin dan tata letak, kegiatan pengendalian mutu yang dilakukan serta upaya pemeliharaan dan perbaikan mesin.

Sub bab selanjutnya adalah penjelasan mengenai ketenagakerjaan yang meliputi jumlah karyawan berdasarkan jenis kelamin, pendidikan, pengembangan karyawan, sistem pengupahan yang dilakukan serta fasilitas yang diberikan kepada karyawan. Pemaparan terakhir yang dimuat pada Bab II berisi tentang sarana penunjang produksi yang meliputi tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan limbah yang dihasilkan, penggunaan dan pengolahan air proses produksi dan penunjangnya, pergudangan serta penggunaan sistem teknologi informasi sebagai sarana untuk menunjang proses produksi dan non produksi.

Tinjauan khusus pada Bab III Laporan Kerja Praktek Lapangan mengambil pengamatan terhadap masalah yang terjadi di departemen produksi bagian *laser room*. Setrika uap yang digunakan untuk proses *bonding* sering berhenti dua kali dalam sehari selama kurang lebih 15 menit pada saat proses produksi. Berhentinya setrika uap disebabkan oleh tersumbatnya aliran uap pada bagian lubang-lubang uap pelat dasar atau alas (*sole plate*). Lubang-lubang pada bagian pelat dasar (*sole plate*) setrika uap tersumbat oleh adanya kerak yang timbul oleh pemanasan air setrika sehingga perlu dibersihkan oleh Bagian *Maintenance*. Pada proses produksi pakaian jadi di bagian *laser room*, uap panas digunakan untuk proses *bonding* pakaian. *Bonding* sendiri adalah teknik menggabungkan dua lembar kain menggunakan *seam sealing* (perekat) yang dipanaskan dan diberi tekanan. *Seam sealing* dipanaskan menggunakan setrika uap agar sifat fisiknya berubah. *Seam sealing* yang dipanaskan dapat merekatkan lembaran komponen kain sebelum dilakukan pres menggunakan mesin *bonding* agar *seam sealing* dapat berpenetrasi ke dalam serat kain. Kerak yang timbul pada air setrika yang dipanaskan biasanya diakibatkan oleh kesadahan dalam air. Kesadahan timbul karena adanya garam-garam kalsium dan magnesium dengan konsentrasi yang melampaui daya larutnya sehingga menimbulkan kerak CaCO_3 dan Mg(OH)_2 . Untuk mengukur kesadahan dapat menggunakan satuan T.Hardness air dalam ppm. Syarat T.Hardness untuk air jenis mesin ketel uap dalam hal ini setrika adalah 0 (nol) ppm. Pengujian analisis mengenai tingkat kesadahan air yang digunakan pada setrika di bagian *laser room* diharapkan dapat diketahui apakah air yang digunakan untuk menghasilkan uap panas tersebut telah memenuhi standar yang diharapkan agar tidak menimbulkan masalah. Selain menyumbat keluarnya uap panas, kerak pada setrika dapat mengakibatkan berkurangnya transfer panas serta menyumbat ke saluran-saluran dalam sistem setrika uap.