

BAB I PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan merupakan bagian dari kurikulum pendidikan Politeknik STTT Bandung program Diploma IV yang bertujuan agar mahasiswa dapat mengamati langsung kegiatan dalam industri manufaktur pakaian jadi, sehingga dapat membandingkan dan mengimplementasikan segala ilmu yang sudah dipelajari secara teori dengan realita yang terjadi di lapangan. Laporan Kerja Praktek adalah bentuk pertanggungjawaban setelah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan yang menjadi salah satu syarat kelulusan sebagai mahasiswa Politeknik STTT Bandung.

PT Shafira Corporation (SHAFCO) memberi kesempatan kepada mahasiswa untuk mengembangkan ilmu dan belajar melalui pengamatan secara langsung dalam proses produksi. Kantor pusat beralamat di Jalan Rumah Sakit nomor 139 Bandung yang didalamnya terdapat proses pemotongan dan gudang bahan baku sedangkan untuk Departemen Penjahitan berlokasi di Jalan Sukamaju nomor 60 RT 03 / RW 05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan, Bandung. Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan terhitung mulai dari tanggal 1 Februari 2016 dan berakhir pada tanggal 31 Mei 2016. Waktu kerja selama 4 (empat) hari dalam setiap minggu mulai pukul 08.00 sampai dengan pukul 17.00 WIB dan waktu istirahat selama 1 (satu) jam mulai pukul 12.00 sampai dengan pukul 13.00 WIB.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terdiri dari tiga Bab, Bab I merupakan pendahuluan yang berisi uraian singkat mengenai materi laporan kerja praktek. Bab II menjelaskan keadaan umum PT Shafira Corporation yang terdiri dari sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi.

Pada Bab III adalah tinjauan khusus, yaitu pengamatan cacat noda minyak mesin hasil penjahitan kerudung *style* Kalila Nalanie warna putih di *line* 5 yang dilakukan selama 4 (empat) hari kerja yaitu pada tanggal 1 April 2016 sampai dengan 5 April 2016 di PT Shafira Corporation. Persentase cacat noda minyak mesin yang terjadi pada proses penjahitan sebesar 56% atau 90 *pcs* dari jumlah keseluruhan cacat kotor sebanyak 162 *pcs*. Adapun langkah perbaikan yang dilakukan adalah dengan membersihkan cacat noda minyak mesin tersebut dengan menggunakan cairan kimia.