

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu persyaratan kelulusan yang wajib dilakukan oleh mahasiswa Diploma IV Politeknik STTT Bandung. Setelah melakukan PKL mahasiswa diharuskan untuk mempertanggung jawabkan hasil PKL dalam bentuk Laporan Kerja Praktek (LKP). LKP ini menjelaskan tentang keadaan pabrik di PT Shafira Corporation (SHAFCO) dengan fokus masalah perusahaan yang mencakup aspek teknis dan manajemen. Data diperoleh selama menjalani PKL selama 4 bulan, yaitu mulai tanggal 01 Februari sampai dengan tanggal 27 Mei 2016 dengan waktu kerja mulai pukul 08.00-17.00 WIB untuk lima hari kerja dalam satu minggu.

LKP yang disusun terdiri dari 3 bab, yaitu Bab I pendahuluan, Bab II keadaan pabrik dan Bab III tinjauan khusus. Pendahuluan berisikan gambaran mengenai isi dari keseluruhan LKP. Bab II berisi sub-Bab yang memaparkan sejarah awal pendirian, produksi awal dan usaha pengembangan SHAFCO hingga saat ini. Struktur organisasi yang dilengkapi dengan uraian mengenai tugas, wewenang dan tanggung jawab masing-masing jabatan dalam struktur organisasi tersebut. Pada bagian permodalan dan pemasaran akan menerangkan mengenai sumber modal dan status permodalan. proses produksi membahas mengenai jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak, urutan proses produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin. Tenaga kerja meliputi jumlah dan tingkat pendidikan, distribusi tenaga kerja pada bagian produksi, sistem pembinaan dan pengembangan tenaga kerja.

Bab III merupakan bagian akhir dari LKP yang berisikan tinjauan khusus yang menerangkan permasalahan yang ditemukan selama melakukan PKL dan bagaimana cara penanggulangan permasalahan tersebut. Selama menjalankan PKL di SHAFCO penyusun melakukan pengamatan secara langsung dalam proses produksi khususnya pada bagian penjahitan.

Pada saat melakukan pengamatan, ditemukan permasalahan mengenai adanya penumpukan produk pada bagian trimming. Pengertian trimming secara umum adalah suatu proses/kegiatan pemotongan/penghilangan bagian-bagian yang tidak dikehendaki pada bahan. Sedangkan trimming pada pembahasan ini adalah pembuangan sisa benang yang menempel pada produk setelah dilakukan proses penjahitan atau *sewing*. Penumpukan produk ini terjadi karena tidak seimbangny

output yang dihasilkan oleh bagian *sewing* dengan jumlah *output* yang dihasilkan pada bagian *trimming*. *Output* yang dimaksud adalah produk kerudung yang telah selesai dilakukan proses *sewing* pada bagian *sewing* atau proses *trimming* pada bagian *trimming*.

Berdasarkan uraian di atas, maka masalah dan pembahasan yang diangkat adalah yang berkaitan dengan terjadinya penumpukan produk di bagian *trimming* yang dijadikan tinjauan khusus yang diberi judul: Pengamatan Proses *Trimming End-Line*.

