

BAB I

PENDAHULUAN

Sesuai dengan kurikulum pembelajaran di Politeknik STTT Bandung setiap mahasiswa wajib melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai salah satu persyaratan yang wajib dilakukan oleh mahasiswa sebagai syarat untuk kelulusan dan menyelesaikan pendidikannya. Praktek Kerja Lapangan juga merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan menambah pengetahuan yang telah di dapat selama pembelajaran di Politeknik STTT Bandung serta mempersiapkan diri untuk memasuki dunia kerja. Praktek Kerja Lapangan wajib dilaksanakan untuk setiap mahasiswa yang telah mengikuti kuliah dan dinyatakan lulus ujian untuk sejumlah beban tertentu sebagai satu kesatuan studi wajib yang dilaksanakan oleh mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikan sesuai dengan ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan Produksi Garmen. Sebagai bagian dari pertanggungjawaban pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan, maka disusun sebuah karya tulis sebagai tugas akhir berupa Laporan Praktek Kerja Lapangan. Laporan Praktek Kerja Lapangan ini harus diserahkan untuk diujikan sebagai salah satu syarat kelulusan pendidikan Diploma Empat, jurusan Barang Jadi Tekstil, program studi Produksi Garmen di Politeknik STTT Bandung.

Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Trisula Garmino Manufacturing yang berlokasi di Kompleks Industri Trikencana Jalan Raya Kopo Soreang KM.11,5 Katapang-Soreang, Kabupaten Bandung, Jawa Barat 40971. Praktek Kerja Lapangan merupakan kesempatan untuk mengamati semua proses produksi pada Departemen Produksi selama 60 hari kerja dari tanggal 10 Februari 2015 sampai dengan tanggal 11 Mei 2016. Dalam pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan, perusahaan memberikan kesempatan untuk melakukan pengamatan di semua proses produksi pada Departemen Produksi. Kegiatan Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan dari hari Senin sampai Jumat mulai pukul 07.30 - 16.15 WIB.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terutama memuat informasi kegiatan proses PT. Trisula Garmino Manufacturing. Laporan ini terdiri dari tiga bab, yaitu Bab I Pendahuluan berisi pemaparan singkat mengenai isi laporan, Bab II membahas uraian mengenai perusahaan dan Bab III membahas mengenai Tinjauan khusus. Pada Bab II terdapat sub bab yang berisikan perkembangan perusahaan dari awal berdiri sampai kondisi saat ini. Serta struktur organisasi perusahaan yang berbentuk garis dan staf beserta uraiannya. PT Trisula Garmino Manufacturing merupakan

perusahaan yang modalnya berstatus Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). Modal yang diinvestasikan untuk mendirikan perusahaan berasal dari dua investor yaitu Trisula International 95% dan PT Trisula Insan Tiara sebesar 5% yang dialokasikan untuk pembelian lahan, bangunan, dan mesin. Bab II juga menjelaskan mengenai produksi yang meliputi jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak ruang, proses pembuatan desain sampai barang jadi. Sub bab selanjutnya pada Bab II adalah tentang ketenagakerjaan. Pemaparan terakhir pada Bab II adalah mengenai sarana penunjang produksi yang meliputi tenaga listrik, ketel uap, pendingin udara, sumber air, penanganan limbah, pergudangan, laboratorium dan bengkel mesin.

Pada Bab III laporan tinjauan khusus membahas tentang analisis cacat produksi pada celana formal pria *style AA -300-155-201* yang terjadi di PT Trisula Garmino Manufacturing khususnya dibagian kunci pada ban pinggang (*waistband*) dalam yaitu kurangnya kekuatan tarik pada jahit kunci ban pinggang (*waistband*) dalam sehingga jahit kunci menjadi kendor pada celana formal pria *style AA -300-155-201* menggunakan *Bartack Machine*. Cacat jahit kunci ban pinggang (*waistband*) dalam terlihat dari hasil jahitan yang jebol yang tidak sesuai dengan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang sudah ditetapkan di PT Trisula Garmino Manufacturing. Hal ini menyebabkan hambatan pada proses penjahitan karena ketidaksesuaian. Upaya yang dilakukan untuk menganalisis hal tersebut diantaranya adalah dengan menerapkan tiga konsep jangan (Jangan Menerima Barang Cacat, Jangan Memproduksi Barang cacat, Jangan Memberi/Menyerahkan Barang Cacat). Pemahaman operator bahwa kualitas hanya menjadi tanggung jawab *Quality Control* (QC) diubah dengan pemahaman bahwa kualitas dimulai dari setiap operator. Operator diberikan pemahaman terlebih dahulu agar cacat jebol kunci pada ban pinggang (*waistband*) berkurang.