

## BAB I PENDAHULUAN

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan wajib bagi mahasiswa di Politeknik STTT Bandung. Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan menambah ilmu pengetahuan yang bertujuan untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja yang sesungguhnya. Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dragon Forever berlokasi di KBN Cakung, Jalan Belitung Blok D 35-36 dan D 44 RT.002/RW.003 Kelurahan Sukapura, Kecamatan Cilincing, Jakarta Utara. Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Dragon Forever dilakukan terhitung dari tanggal 15 Februari 2016 sampai dengan tanggal 13 Mei 2016 (60 hari kerja), mulai pukul 07.30 WIB sampai dengan pukul 16.30 WIB.

Laporan Kerja Praktik (LKP) ini terdiri dari tiga bab. Bab I berisi tentang pendahuluan yaitu uraian singkat tentang laporan Praktik kerja lapangan. Bab II berisi tentang keadaan perusahaan secara umum mulai dari sejarah dan perkembangan perusahaan, bentuk struktur organisasi perusahaan beserta uraiannya, kemudian tentang sistem permodalan yang ada, jenis dan jumlah produksi, mesin dan tata letak produksi, ketenagakerjaan, pemasaran, dan sarana produksi dan penunjang produksi. Bagian akhir dari Laporan Kerja Praktik (LKP) ini, pada bab III secara khusus diambil suatu tinjauan khusus yang berjudul “Upaya Perbaikan Proses *Finishing* Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Ukuran Pada Bagian Leher *Woman T-Shirt Style WT63223*”.

Cacat ukuran merupakan cacat yang disebabkan karena adanya penyimpangan perbedaan ukuran sebelum dan sesudah dilakukan proses *press heat transfer sealon* pada bagian leher pada *Woman T-Shirt Style WT63223*. Penelitian dilakukan selama 4 hari di bagian *pressing* PT Dragon Forever. Cacat ukuran ditemukan sebanyak 378 pcs pada *order Woman T-Shirt Style WT63223*. Cacat ini disebabkan ketika proses *pressing sealon* dilakukan setelah proses *ironing* dengan penarikan *handling* yang berlebih sehingga menghasilkan bagian ukuran leher lebih besar dari semula. Upaya yang dilakukan untuk mengurangi angka cacat tersebut yaitu dengan perubahan metode proses *pressing* untuk menghasilkan kesesuaian ukuran terutama pada bagian penggabungan komponen yang memerlukan proses pengepressan.