

RINGKASAN

PT Shinko Toyobo Gistex Garment adalah perusahaan industri yang memproduksi pakaian jadi, didirikan pada tanggal 5 Mei 1995. Berlokasi di Jalan Panyawungan KM. 19 Desa Cileunyi Wetan, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Permodalan perusahaan ini merupakan Penanaman Modal Asing (PMA) yang sebagian besar sahamnya dimiliki dari 4 perusahaan. Pemasarannya hampir seluruh produk di ekspor ke Jepang, namun ada yang di ekspor ke Negara lain seperti Korea, Taiwan, Hongkong, Cina, Singapura, bahkan adapula yang dipasarkan di Indonesi.

PT Shinko Toyobo Gistex Garment memiliki luas tanah 17.507 m² dan luas gedung 10.514 m². PT Shinko Toyobo Gistex Garment I khusus memproduksi kemeja pria maupun wanita dengan jumlah produksi rata-rata 160.000 *pieces* per bulan. Jumlah mesin produksi di PT Shinko Toyobo Garment I adalah 679 unit mesin.

Struktur organisasi PT Shinko Toyobo Gistex Garment berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh *President Director*. Jumlah karyawan PT Shinko Toyobo Gistex Garment I sampai bulan April 2016 adalah 633 orang, yang terdiri dari lulusan SD 83 orang, lulusan SMP 300 orang, lulusan SMA 228 orang, lulusan D-I 5 orang, lulusan D-III 3 orang dan lulusan S-I 14 orang.

Sarana penunjang produksi yang dimiliki oleh PT Shinko Toyobo Gistex Garment antara lain tenaga listrik yang berasal dari PLN dengan kapasitas 850 kVA. PT Shinko Toyobo Gistex Garment I juga memiliki 23 buah mini *boiler* (ketel uap) dengan kapasitas 1 mini *boiler* 0.06 ton/jam dan empat gudang yaitu gudang bahan baku, aksesoris, barang jadi dan suku cadang.

Tinjauan khusus pada Laporan Kerja Praktik ini membahas mengenai upaya penanggulangan cacat kain pada komponen di Bagian *Cutting*. Berdasarkan hasil pengamatan sering ditemukannya kain cacat yang telah menjadi suatu komponen pada Bagian *Sewing*, hal tersebut dapat menghambat proses produksi, karena komponen yang seharusnya segera dilakukan proses penjahitan harus terhambat karena terlebih dahulu dilakukan tindakan proses perbaikan. Usaha penanggulangan yang dilakukan ialah dengan melakukan perbaikan metode yaitu *reclaim* dan *recut* pada saat kain tersebut masih berbentuk komponen di Bagian *Cutting*. *Reclaim* adalah proses kain cacat yang diperbaiki dengan alat yang telah disediakan sedangkan *Recut* merupakan proses dimana kain yang mengalami cacat kritis dilakukan proses pemotongan baru. Hal demikian dilakukan untuk meminimalisir ditemukannya cacat ketika sudah memasuki Bagian *Sewing*.