

## BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan sebagai bagian dari kurikulum program diploma empat Politeknik STTT Bandung, dimaksudkan sebagai sarana untuk memperdalam dan menambah pengetahuan, keahlian dan sikap kerja dengan melakukan praktik kerja secara langsung di dunia industri tekstil. Tujuan praktik kerja lapangan adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan dan mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja secara nyata.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Superbtex selama tiga bulan, mulai dari tanggal 3 Oktober 2016 sampai dengan 30 Desember 2016, setelah itu dilanjutkan dengan penyusunan laporan praktik kerja lapangan. Laporan Praktik Kerja Lapangan dibuat berdasarkan hasil pengamatan lapangan yang didapatkan selama orientasi dan observasi di PT Superbtex. Di PT Superbtex mahasiswa dituntut untuk dapat beradaptasi dan mengikuti peraturan perusahaan yang ada. Mahasiswa juga dilibatkan dalam rapat harian dan mingguan untuk melatih kemampuan menyelesaikan masalah serta mengemukakannya di dalam sebuah forum.

Selama berlangsungnya kegiatan praktik kerja lapangan, mahasiswa ditempatkan pada divisi produksi, *maintenance*, *quality control (QC)* dan *production planning and inventory control (PPIC)*. Namun, dari keempat divisi tersebut mahasiswa lebih diarahkan untuk fokus pada bagian produksi. Adapun kendala yang dihadapi selama praktik lapangan diantaranya adalah tidak seluruh hasil pengamatan yang diperoleh oleh penulis dapat dicantumkan pada laporan ini dikarenakan ada beberapa data yang bersifat internal atau rahasia dan tidak boleh dipublikasikan. Kendala lain yang dihadapi selama praktik kerja lapangan adalah bahwa hanya diberikan sedikit kesempatan untuk memperoleh pekerjaan pada saat ditempatkan pada bagian divisi produksi, *maintenance*, *quality control* dan *PPIC*.

Laporan Praktik Kerja Lapangan berisi lima bab, yaitu bab pertama berisi pendahuluan yang menjelaskan nama perusahaan, waktu Praktik Kerja Lapangan, materi laporan Praktik Kerja Lapangan dan materi diskusi. Bab kedua berisi perkembangan perusahaan, struktur organisasi dan ketenagakerjaan, permodalan dan pemasaran, jenis dan jumlah produksi, sarana produksi dan sarana penunjang produksi. Bab ketiga berisi bagian produksi meliputi perencanaan dan pengendalian produksi, proses produksi, pemeliharaan dan perbaikan, serta

pengendalian mutu. Bab Keempat berisi diskusi meliputi latar belakang, rumusan masalah dan pembahasan mengenai pemecahan masalah. Serta bab kelima sebagai penutup meliputi kesimpulan dan saran.

Adapun judul permasalahan yang akan dibahas pada bagian diskusi yaitu **“Usaha Perbaikan Ketidaksesuaian Posisi Gulungan Benang Ekor Pada Cones Hasil Produksi Sebagai Akibat Penyetelan Posisi Trigger Robot yang Tidak Sesuai di Mesin Winding Savio Polar Dengan Peralatan Trolley Autodoffing di PT Superbtex”** tujuannya yaitu untuk mengatasi penyebab utama dari terjadinya ketidaksesuaian posisi gulungan benang ekor pada cones pada hasil di bagian produksi mesin *winding* dengan peralatan *autodoffing* sehingga dapat menghasilkan gulungan benang cones dengan ekor yang sesuai. Keadaan unit produksi *winding* di lapangan, masih banyak cones benang hasil produksi *winding* yang posisi ekornya tidak sesuai yang diakibatkan oleh settingan *trigger robot trolley autodoffing* yang tidak tepat posisinya. Sehingga perlu dilakukan penyetelan pada bagian tersebut agar dapat menghasilkan produk benang cones dengan kriteria posisi benang ekor yang sesuai.

