

RINGKASAN

PT YOGYATEK didirikan pada tanggal 19 juli 1970 dengan nama awal PT JOGJATEX. Perusahaan ini bergerak di bidang tekstil yang memproduksi kain *greige* hasil dari perajutan. Status PT YOGYATEK merupakan Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) berdasarkan undang-undang no. 6 tahun 1968. Peresmian operasi komersial PT YOGYATEK ini diresmikan pada tanggal 2 Maret 1973 oleh Bapak Menteri EKUIN Sri Sultan Hamengku Buwono IX bersama Bapak Menteri Perindustrian Bapak M. Yusuf. PT YOGYATEK merupakan sebuah perusahaan swasta yang merupakan anak perusahaan dari PT SRITEX yang berlokasi di Jalan Sorosutan No. 11 Umbulharjo, Kota Yogyakarta. Perusahaan ini yang memproduksi kain *greige warp knitting* apabila ada pemesanan dari berbagai pihak dan pada tahun 2009 mulai memproduksi kain *greige circular knit*. Pada awalnya perusahaan ini merupakan perusahaan perseorangan yang pada tahun 2010 di akuisisi oleh PT SRITEX . Pada tahun 2016 perusahaan ini berekspansi di daerah Sukoharjo yang lokasinya berada di dekat lokasi PT SRITEX yang diberi nama PT YOGYATEK II.

Bentuk organisasi yang diterapkan oleh PT YOGYATEK berupa garis dimana jabatan tertinggi adalah presiden direktur. Pada bulan Desember 2016 jumlah tenaga kerja yang terdapat di PT YOGYATEK yakni 172 orang yang di distribusikan ke divisi *warp knitting*, *circular knitting*, P&C (Packing & Controlling), *finishing*, teknik umum, *warehouse*, *driver*, satpam dan bagian kantor. Jumlah karyawan sampai dengan bulan Desember 2016 adalah sebanyak 172 orang dengan tingkat pendidikan mulai dari SLTP sampai dengan Perguruan Tinggi.

Proses produksi yang dihasilkan oleh PT YOGYATEK adalah meliputi *greige warp knit* dan *greige weft knit*. Pada hasil kain *greige warp knitting* dihasilkan dari mesin rajut lusi yaitu jenis mesin *tricot*, sedangkan pada hasil kain *greige weft knitting* dihasilkan dari mesin *single knitting* dan *double knitting*. Kapasitas produksi *greige weft knit* sebanyak 450 ton pada bulan Oktober 2016. Mesin rajut yang ada di PT YOGYATEK terbagi dalam 2 jenis yaitu *warp knitting* dan *weft knitting*. Mesin rajut *warp knitting* berjumlah 32 buah. Mesin rajut *weft knitting* berjumlah 28 buah yang terdiri dari 16 mesin rajut *single knitting*, 8 mesin rajut *double knitting* dan 3 buah mesin *flat knitting*. Sarana penunjang produksi terdiri dari tenaga listrik, kompressor, pemadam kebakaran, bengkel, gudang dan tenaga uap.

Pada bab IV laporan praktik kerja lapangan terdapat diskusi yang membahas mengenai faktor-faktor penyebab waktu produksi yang tidak sesuai dengan perencanaan. Faktor-faktor yang menyebabkan yaitu RPM tidak sesuai yang direncanakan, operator mesin menekan tombol stop mesin ketika pergantian shift atau ketika target produksi sudah tercapai. Penanggulangannya yaitu penguncian settingan RPM di mesin, perbaikan SOP, serta sosialisasi dan pengawasan terhadap SOP yang telah diperbaiki.