

## BAB I PENDAHULUAN

Laporan kerja praktik lapangan merupakan bentuk dari pertanggung jawaban dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang dilaksanakan selama 64 hari dengan masa kerja 5 hari dalam seminggu di PT Toyobo Manufacturing Indonesia pada 3 Oktober sampai 30 Desember 2016. Tujuan dari praktik kerja lapangan ini adalah untuk menyiapkan dan mematangkan mahasiswa dalam menghadapi kehidupan di dunia kerja (industri) secara nyata, sehingga setelah lulus dari pendidikan diharapkan dapat menjadi seorang ahli tekstil.

Pada pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT tersebut, pihak perusahaan menyediakan jadwal Praktik Kerja Lapangan sehingga dapat melaksanakannya secara sistematis dari awal perencanaan produksi hingga pengendalian mutu. Penulis juga mendapatkan izin untuk memperoleh informasi mengenai kondisi umum di perusahaan dan kondisi di Divisi Perajutan.

Laporan Praktik Kerja Lapangan ini terdiri dari V bab, yang mana penjelasan mengenai keadaan pabrik PT Toyobo Manufacturing Indonesia pada bab II. Penjelasan ini mulai dari sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan dan ketenagakerjaan yang meliputi jumlah tenaga kerja, sistem pembinaan dan pengembangan karyawan serta sistem pengupahan dan fasilitas karyawan. Kemudian dilanjutkan pada bab III menjelaskan bagian produksi di Divisi Perajutan yang dimulai dari Perencanaan produksi, produksi, *maintenance*, sampai dengan pengendalian mutu raw material, proses produksi, dan hasil produk, di pabrik tersebut.

Disamping memberikan uraian tentang keadaan umum pabrik dan pekerjaan apa saja yang dilakukan selama praktik lapangan juga pada bab IV diskusi akan dibahas topik mengenai suatu masalah yang berada di pabrik yaitu masalah "Tindakan Pencegahan Cacat Kotor Benang", Cacat kotor benang ini menjadi masalah di pabrik karena cacat ini merupakan cacat yang paling banyak terjadi. Untuk itu ada inisiatif untuk melakukan tindakan pencegahannya mengenai cacat tersebut agar cacat ini dapat berkurang. Adapun kendala yang dihadapi adalah harus lintas Divisi Produksi untuk mengetahui pengaruh cacat kotor benang terhadap proses selanjutnya yaitu *processing*.

Pada bagian akhir bab V penutup laporan berisi kesimpulan dan saran. Kesimpulan berisi mengenai pembahasan pada bab IV diskusi. Sedangkan saran menjelaskan pendapat penulis mengenai hal diskusi menyangkut permasalahan topik diskusi yang penulis ambil di Divisi Perajutan.

