RINGKASAN

CV Suho Garmindo didirikan pada tahun 1995. Pada awalnya adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen, saat ini CV Suho Garmindo memiliki lima pabrik garmen yang berlokasi di Jalan Soekarno Hatta no. 394 A, Jalan Moch. Toha no. 398, Jalan Taman Kopo Indah 1 no.1, Jalan Pasar Sayati Lama no.83, Jalan A.H Nasution no. 285 . Pada bulan Januari 2008 CV Suho Garmindo mendirikan pabrik *knitting* yang memproduksi kain rajut greige sebagai bahan baku utama pembuatan kerudung PT. Rabbani Asysa, dengan kapasitas produksinya sebesar 160 ton per bulan.

CV Suho Garmindo berlokasi di jalan Soekarno Hatta di samping PT. Tata Motor kelurahan Buah Batu kecamatan Batu Nunggal kota Bandung. Dengan luas tanah 11.250 m^2 dengan luas dan 7500 m^2. Struktur organisasi CV Suho Garmindo *knitting* berbentuk garis dengan kekuasaan tertinggi dipegang oleh Owner. Jumlah karyawan sampai bulan Desember 2016 berjumlah 128 orang, yang terdiri dari 112 pria dan 16 wanita. Jumlah ini terdiri dari beberapa divisi yang ada dibawah bagian Departemen *Knitting.* Dengan tingkat pendidikan 5,5% lulusan Sekolah Menengah Pertama (SMP), 85,9% lulusan Sekolah Menengah Atas sederajat (SMA/SMK), 8,6% lulusan perguruan tinggi (D4/S1).

Bahan baku atau *raw material* yang terdapat di CV Suho Garmindo diantaranya benang PE 40’s, benang PE 30’s, benang CVC 40’s, benang CVC 30’s, benang *Drawn Textured Yarn (DTY),* 100/96, benang TR, benang Spandex dari beberapa *supplier* berbeda setiap jenis benangnya. Jenis dan jumlah produksi yang dihasilkan CV Suho Garmindo bagian perajutan berupa kain rajut pakan yang dihasilkan dari jenis mesin rajut *Single Knit* (SK) dan *Double Knit* (DK) berupa kain greige. Dengan motif kain berupa rajutan polos, rib dan *interlock*. CV Suho Garmindo memiliki sarana penunjang berupa tenaga listrik yang bersumber dari PLN dengan kapasitas 1.110 KVA.

Pada bab IV laporan praktik kerja lapangan mendiskusikan tentang penerapan sistem inspeksi bolak-balik, karena beberapa bulan terakhir terjadi masalah banyaknya kain reture setelah menjadi kain *finish* terutama masalah cacat Bolong Kecil (BK) yang terdapat pada kain, salah satu faktornya adalah karena belum maksimalnya penggunaan sistem inspkesi pada kain yaitu sistem inspeksi sebalik. Tujuan dipilih diskusi ini adalah membandingkan sistem inspeksi sebalik dengan sistem inspkesi bolak balik untuk mengurangi kelolosan kain sebelum masuk ke proses *finishing* yang salah satunya untuk mengetahui lebih awal cacat BK yang terdapat pada kain. Karena saat pengunaan sistem inspeksi bolak-balik keseluruhan cacat yang terdapat pada kedua bagian muka (depan-belakang) pada kain dapat teridentifikasi.