

## BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan adalah salah satu mata kuliah yang harus dilalui mahasiswa pada program DIPLOMA IV di Politeknik STTT Bandung. Tujuannya adalah untuk menyiapkan dan mematangkan mahasiswa dalam menghadapi kehidupan di dunia kerja (Industri) khususnya garmen secara nyata sehingga setelah lulus dari pendidikan diharapkan dapat menjadi ahli dalam bidang garmen. Laporan Praktik Lapangan ini berisi penjelasan mengenai keadaan pabrik PT. Eco Smart Garment Indonesia yang berada di Dukuh Blumbang RT 04/01 Dusun Blumbang Kecamatan Klego Kabupaten Boyolali, Provinsi Jawa Tengah dari hasil pengamatan dimulai dari tanggal 10 Oktober 2016 sampai dengan tanggal 29 Desember 2016. Pelaksanaan PKL mengikuti jam kerja perusahaan dengan 5 hari kerja dari Senin sampai Jumat setiap minggunya, dan sebanyak 8 jam kerja setiap hari dimulai pukul 07.15 pagi hingga berakhir pukul 16.30 sore kecuali hari Jumat hingga pukul 17.00 karena jam istirahat yang panjang. Setiap Senin selalu mengikuti kegiatan upacara dan hari Jumat kegiatan doa bersama setiap pagi selama 64 hari kerja.

PT. Eco Smart Garment Indonesia di Klego Boyolali merupakan anak perusahaan dari PT. Pan Brother Tbk yang bergerak di bidang industri garmen mempunyai 3 tempat produksi, yaitu produksi Klego 1, produksi Klego 2a, dan produksi Klego 2b. Selama pelaksanaan PKL berlangsung, perusahaan memberikan kesempatan orientasi ke semua tempat produksi, namun agar pengamatan lebih fokus maka perusahaan memberikan kesempatan untuk masuk kesatu Departemen yaitu Produksi selama 2 bulan dan satu bulan terakhir bergilir ke Departemen lain seperti *Cutting, Warehouse, Quality Control, Industrial Engineering* dan, *Planning Production Inventory Control*. Bab I berisi pendahuluan yang menjelaskan tentang uraian singkat tentang laporan Praktik Kerja Lapangan. Keadaan pabrik dalam Laporan ini dijelaskan pada bab II yang meliputi perkembangan perusahaan dari mulai didirikan sampai sekarang, struktur organisasi yang digunakan perusahaan serta uraian tugas, permodalan dan pemasaran hasil produksi, proses produksi, sampai ketenagakerjaan.

Bab III bagian produksi dibahas mengenai perencanaan dan pengendalian produksi, produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin, sampai pengendalian

mutu. Bab IV bagian diskusi berisi latar belakang, identifikasi masalah dan pembahasan tentang pemecahan masalah yang dihadapi sering terjadi *waiting ratio* di *Packing* dan dampaknya dapat menghambat waktu pengiriman. Solusi yang diharapkan dapat meminimalisir terjadi *waiting ratio* di *Packing* Klego 1 yaitu dengan memperhatikan perencanaan awal yang berpedoman SKU (Sistem Kode Unit). Bab V bagian penutup berisi kesimpulan dan saran yang dapat diberikan sehubungan dengan masalah yang diamati berdasarkan hasil diskusi.

