

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menurut Reksohadiprodjo, (1993) pada era perkembangan industri 4.0, dimana dalam menghadapi era persaingan industri yang semakin ketat dan akan terus meningkatkan seiring dengan pengetahuan dan keterampilan manusia yang tumbuh dan berkembang, setiap perusahaan berlomba-lomba dalam menghasilkan suatu produk maupun jasa, dimana setiap perusahaan industri akan memastikan sistem perusahaan berjalan dengan baik dan berusaha menjaga agar produk yang di hasilkan mampu memenuhi keinginan dan kepuasan konsumen. Sistem produksi merupakan suatu rangkaian dari beberapa elemen yang saling berhubungan, dapat dikatakan sistem produksi merupakan sistem integral yang memiliki komponen struktural dan fungsional di dalam perusahaan. Komponen struktural terdiri dari bahan, peralatan, mesin, tenaga kerja, informasi, dan lain sebagainya. Sementara komponen fungsional meliputi perencanaan, pengendalian, pengawasan, dan hal lain yang berhubungan dengan manajemen. Layaknya sistem lain pada umumnya, sistem produksi juga terdiri dari berbagai subsistem yang saling berinteraksi.

Proses produksi adalah suatu kegiatan pada sistem produksi yang menggabungkan berbagai faktor produksi suatu produk yang ada dalam upaya menciptakan suatu produk, baik itu berupa barang maupun jasa yang bernilai guna bagi konsumen. PC. GKBI Yogyakarta merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil, yang secara administratif terletak di jalan Magelang KM 14,

Kelurahan Caturharjo, Kabupaten Sleman, Yogyakarta, Indonesia. Perusahaan yang memiliki luas tanah 127.092 m² ini didirikan pada 17 Juli 1962, perusahaan yang bergerak di bidang *weaving* dan *finishing* ini didirikan atas usaha bersama antara gabungan dari seluruh koperasi batik di Indonesia. Pada proses produksi kain *grey* di unit *weaving* PC. GKBI Yogyakarta secara garis besar diproduksi melalui beberapa tahapan yaitu persiapan, pertenunan, dan penilaian. Selama proses pertenunan di PC. GKBI Yogyakarta terbagi ke dalam tiga bagian diantaranya *loom* satu, *loom* dua, dan *loom* tiga. Mesin penunjang proses produksi terdiri dari empat unit mesin *re-winding*, empat unit mesin *warping*, tiga unit mesin *sizing*, satu unit mesin *leasing*, sepuluh mesin *reaching / drawing-in*, enam unit mesin *tying*, seratus lima unit mesin *air jet loom* (AJL), lima ratus empat puluh enam unit mesin *shuttle loom*, dua belas mesin *inspecting*, lima unit mesin *folding*, tiga unit mesin *bobbin cleaning*, dua puluh satu unit mesin *pirn winding*, satu unit mesin *single strength*, satu unit mesin *reeling*, satu unit mesin *twist per inch*, satu unit mesin *yarn friction*.

Aset yang paling berharga dalam industri adalah karyawan dan tenaga kerja yang ikut andil didalamnya yang harus diberikan perlindungan dalam bekerja yang salah satunya adalah perlindungan keselamatan. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) adalah segala macam kegiatan untuk menjamin dan melindungi kesehatan dan keselamatan tenaga kerja melalui upaya pencegahan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Menerapkan program K3 dalam lingkungan kerja dengan tujuan agar setiap tenaga kerja berhak untuk mendapatkan jaminan keselamatan dan kesehatan kerja. Perlindungan tenaga kerja dari bahaya dan penyakit akibat kerja atau lingkungan kerja sangat dibutuhkan sehingga pekerja merasa aman dan nyaman

dalam menyelesaikan pekerjaannya, sehingga diharapkan dapat meningkatkan kepuasan kerja bagi pekerja, untuk dapat bekerja sebaik mungkin dan juga dapat mendukung keberhasilan serta target dalam pekerjaan dapat tercapai.

Dengan diadakannya kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini penulis selaku mahasiswa dapat mengetahui bagaimana proses produksi tekstil dan manajemen kesehatan dan keselamatan kerja di PC. GKBI Sleman Yogyakarta. Karena dalam sistem produksi dan manajemen kesehatan dan keselamatan kerja hal yang sangat perlu diperhatikan dalam bidang industri.

1.2 Ruang Lingkup

Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini membahas mengenai “Sistem produksi tekstil dan manajemen kesehatan dan keselamatann kerja di PC. GKBI Sleman Yogyakarta”.

1.3 Tujuan Praktek Kerja Lapangan

Tujuan yang ingin dicapai dari pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PC GKBI adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui proses produksi yang ada di PC. GKBI Yogyakarta.
2. Mengetahui manajemen kesehatan dan keselamatan kerja pada produksi tekstil di PC. GKBI Sleman Yogyakarta.

1.4 Manfaat Praktek Kerja Lapangan

Manfaat yang diperoleh dari pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini, antara lain :

1. Manfaat Teoritis

- a. Sebagai kesempatan bagi mahasiswa untuk menambah kemampuan, pengetahuan, dan wawasan praktis pada dunia kerja sebenarnya yang kemudian dapat diimplementasikan di kemudian hari.
- b. Membantu mahasiswa dalam pemahaman ilmu keteknikan khususnya Teknik Industri yang diperoleh di bangku perkuliahan dengan cara membandingkan implementasinya di lapangan kerja yang sebenarnya.
- c. Membantu dan melatih *softskill* mahasiswa guna menunjang kemampuan komunikasi dan bekerja sama dalam tim di dunia kerja.
- d. Dapat menyediakan literatur acuan yang berguna bagi mahasiswa yang berminat akan permasalahan ini.
- e. Diharapkan hasil laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini dapat memberikan manfaat dan masukan bagi universitas dan untuk mengembangkan ilmu pengetahuan.

2. Manfaat Praktis

- a. Hasil praktek kerja lapangan ini dapat digunakan sebagai dasar pertimbangan di dalam kesehatan dan keselamatan kerja (K3) produksi khususnya pada tenaga kerja yang ada pada PC. GKBI Sleman Yogyakarta.
- b. Mendapatkan panduan tertulis yang digunakan untuk menganalisa proses dan tindakan korektif lainnya.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam laporan praktek kerja lapangan di PC. GKBI Yogyakarta sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan hal-hal yang terkait latar belakang, ruang lingkup, tujuan, manfaat, dan sistematika penulisan dari laporan praktek kerja lapangan ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan mengenai teori-teori yang berhubungan dengan produk yang dibuat oleh perusahaan dan teori yang berhubungan dengan sistem produksi serta tugas khusus yaitu manajemen kesehatan dan keselamatan kerja (K3).

BAB III SISTEM PRODUKSI

Bab ini berkaitan tentang penjelasan bahan baku yang di gunakan, peralatan, tenaga kerja, proses produksi, produk yang dihasilkan, dan *layout* aliran produksi.

BAB IV TUGAS KHUSUS MANAJEMEN KESEHATAN DAN KESELAMAN KERJA (K3)

Bab ini membahas tentang khusus laporan praktik kerja lapangan, khususnya pembahasan tentang kesehatan dan keselamatan kerja (K3) di PC. GKBI Yogyakarta

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang membandingkan antara teori dan kenyataan di lapangan dari sistem produksi perusahaan dan tugas khusus.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan mengenai kesimpulan terhadap permasalahan yang telah dibahas serta memberikan saran yang bermanfaat kepada pihak perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN