

BAB I PENDAHULUAN

Praktik kerja lapangan merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuan serta manajemen dalam praktek yang telah diberikan selama mengikuti kuliah di STT Tekstil dan juga sebagai sarana untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja yang sesungguhnya.

Laporan kerja praktek ini disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban atas Praktik kerja lapangan yang telah dilakukan selama 3 bulan atau tepatnya 64 hari kerja, terhitung dari tanggal 10 Oktober 2016 sampai dengan 28 Desember 2016 di PT Nisshinbo Indonesia atau lebih dikenal dengan PT NID yang berlokasi di Jalan Raya Nanjung No.66 Kelurahan Utama, Kota Cimahi Selatan, Jawa Barat. Laporan ini berisi penjelasan tentang gambar dan mengenai keadaan pabrik PT Nisshinbo Indonesia meliputi: lokasi perusahaan, sejarah dan perkembangan perusahaan, organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, jenis dan hasil produksi, alur produksi, peralatan dan mesin yang digunakan, pengendalian mutu, ketenaga kerjaan, sarana penunjang produksi, dan pengolahan air proses limbah.

Pengamatan Praktik kerja lapangan dilakukan pada beberapa Departemen, seperti Departemen Pencelupan-Penyempurnaan dan Departemen *Maintenance* dan *Utility*. Pada pelaksanaan praktik kerja lapangan tersebut pengamatan yang lebih lanjut dikonsentrasikan pada proses produksi dibagian departemen pencelupan-penyempurnaan PT Nisshinbo Indonesia. Berikut beberapa bagian yaitu :

- Bagian produksi yang meliputi : Bagian Persiapan Penyempurnaan (*Pre-treatment*), Bagian Pencelupan (*Dyeing*), Bagian Penyempurnaan (*Resin*), dan Bagian Pemeriksaan-Pengepakan (*Finishing*).
- Bagian Pengendalian Mutu Produksi yang meliputi : Bagian *Optical Whitening Test* (OWT), Bagian *Computer Colour Match* (CCM), Bagian *Quality Control* (QC) dan Bagian *Production Control*.
- Bagian Maintenance-Utility yang meliputi : Bagian *Maintenance* mekanik, *Maintenance* listrik dan bagian *Utility*.

Mesin yang digunakan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan meliputi mesin *continuous scouring*, mesin *bleaching range*, mesin *mercerizing range*,

mesin *pad-dry range*, mesin *pad-steam range*, mesin *continuous resin finish*, mesin *liquid ammonia process range Sando*, dan mesin *compressive shrinking range*. Hasil dari proses penyempurnaan fisika dan kimia dilakukan proses pemeriksaan kain di mesin *rolling* inspeksi kemudian kain tersebut dikirim ke gudang penyimpanan dan siap untuk dipasarkan ke konsumen. Bahan baku produksi di PT Nisshinbo Indonesia meliputi kapas dan poliester-kapas dengan hasil produksinya berupa kain tenun sebanyak 2.500.000 yard/bulan untuk kain hasil pencelupan dan penyempurnaan, *liquid ammonia proses* 200.000 yard/bulan. Pemasaran hasil produksi sekitar 90% untuk ekspor dan 10% untuk pasar lokal. Hasil produksi dari PT Nisshinbo Indonesia berupa kain jadi yang dipasarkan melalui berbagai agen, yaitu Itochu, Marubeni, Katshu Kawasaki, dan Nisshinbo (jepang). Negara tujuan untuk pemasaran ekspor adalah ke Cina, Amerika, Asia (Jepang, Hongkong) dan berbagai Negara Eropa. Untuk pemasaran lokal rata-rata 10% ke industri garmen.

Pada bagian akhir dari laporan praktik kerja lapangan ini, akan mendiskusikan tentang pengamatan penulis di departemen pencelupan PT Nisshinbo Indonesia terhadap pencelupan dengan menggunakan zat warna dispersi-reaktif dan menganalisa mengenai penyebab terjadinya cacat bintik-bintik (*senryo yogore*) yang sering terjadi pada pencelupan dengan zat warna dispersi-reaktif pada bagian tinjauan khusus. Selanjutnya, hasil analisa diharapkan dapat membantu mengurangi cacat bintik-bintik yang sering terjadi pada kain hasil pencelupan di Departemen Pencelupan PT Nisshinbo Indonesia.