

## BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu kegiatan pembelajaran yang tercakup dalam kurikulum pendidikan program Diploma IV di Politeknik STTT Bandung. Praktik Kerja Lapangan ini dimaksudkan untuk menambah dan memperdalam pengetahuan teknologi tekstil serta mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata sehingga dengan menempatkan mahasiswa dalam lingkungan kerja maka akan terjadi transfer ilmu pengetahuan yang bermanfaat, baik bagi mahasiswa maupun pihak instansi terkait. PKL juga berguna untuk mengetahui berbagai aspek yang dihadapi di dunia kerja, belajar mengatasi masalah yang terjadi di industri tekstil dan sebagai syarat menyelesaikan tugas akhir untuk meraih gelar Sarjana Terapan Sains (S.Tr.Si). Melalui kegiatan PKL ini mahasiswa mendapat kesempatan untuk melihat, mengamati proses produksi secara langsung dan belajar bekerja langsung sesuai dengan pekerjaan yang diberikan oleh instansi tersebut.

Pelaksanaan PKL di PT Asia Citra Pratama yang berlokasi di Jl. Surya Utama Kav .1-25 A1 Kawasan Industri Suryacipta Kabupaten Karawang yang bergerak di bidang *printing – dyeing* dan *finishing* dimulai dari tanggal 03 Oktober 2016 sampai tanggal 20 Desember 2016. PKL dilaksanakan setiap hari Senin sampai dengan hari Jum'at dari mulai pukul 08.00-16.00 WIB dan hari Sabtu dari mulai pukul 08.00-13.00 WIB . Salah satu syarat penyelesaian PKL adalah membuat laporan Praktik Kerja Lapangan yang disusun sebagai karya tulis tugas akhir. Laporan PKL ini sebagian besar hasil observasi lapangan di perusahaan tersebut dan sisanya dilakukan dengan studi pustaka.

Laporan PKL ini berisi penjelasan mengenai keadaan pabrik di PT Asia Citra Pratama yang meliputi sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, ketenagakerjaan, proses produksi di Bagian *Printing – Dyeing* dan *Finishing* , dan sarana penunjang produksi (seperti tenaga listrik, tenaga uap, hidran dan pendingin udara, serta instalasi pengolahan air proses dan air limbah). Pada proses produksi dibahas mengenai perencanaan produksi, pengendalian produksi, jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan, diagram alir proses dan pengendalian mutu terhadap kualitas produk.

Laporan ini terdiri dari lima bab. Bab I merupakan pendahuluan, Bab II mengenai keadaan pabrik dari mulai perkembangan perusahaan bentuk struktur organisasi beserta uraian tugas di setiap tingkatan manajemen, aktivitas permodalan & pemasaran dan ketenagakerjaan. Bab III mengenai bagian produksi yang menjelaskan alur produksi dimulai dari perencanaan produksi dan pengendalian produksi yang disusun oleh Bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) hingga proses pengepakan, data mengenai jenis dan jumlah produksi ada di bagian produksi, perusahaan ini mengolah kain jenis kapas, campuran poliester-kapas, rayon dan tensel, di Bagian *Engeneering* menjelaskan tentang tata letak pabrik, tata letak mesin, data mesin, sarana penunjang produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin dan kegiatan pengendalian mutu. Pada Bab IV berisi tentang tinjauan khusus, yang membahas mengenai pengamatan langsung hasil proses penyempurnaan mekanik kalender pada kain *cotton carded (CD)* yang terdapat masalah penyusutan lebar yang cukup tinggi, sehingga dilakukan analisis kemungkinan terjadinya masalah dengan memperhatikan beberapa faktor yaitu sumber daya manusia, material, metoda proses, mesin dan lingkungan agar mengurangi penyusutan lebar kain CD yang ditetapkan sesuai standar perusahaan adalah tidak lebih dari 3 cm sehingga dapat meningkatkan daya pakai kain, meningkatnya daya jual perusahaan dan menjaga agar tidak terjadinya susut yang terlalu besar. Pada Bab V berisi tentang kesimpulan dan saran dari hasil data pengamatan dan pembahasan yang berada pada bab IV.