

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek kerja lapangan (PKL) merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuan dan teknologi tekstil serta manajemen dalam praktek yang telah diberikan selama mengikuti kuliah di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil dan juga sebagai sarana untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja yang sesungguhnya.

PT. Argo Pantes Tangerang. yang beralamat di Jalan M.H. Thamrin Km 4 desa Cikokol kota Tangerang provinsi Banten, Indonesia merupakan tempat melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL). Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan selama tiga bulan mulai dari tanggal 3 Februari 2014 sampai dengan 3 Mei 2014. Jam kerja yang diikuti selama praktek kerja yaitu selama delapan jam kerja perhari sesuai dengan jam karyawan *day shift* (jam kerja kantor biasa).

Materi yang akan dibahas dalam laporan kerja praktek ini meliputi keadaan pabrik yang terdiri dari perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi. Dalam pelaksanaan praktek kerja lapangan menempati departemen *Weaving 1* (Pertenenan) PT Argo Pantes Tangerang. Kegiatan yang diikuti dalam departemen *Weaving 1* ini dimulai dari persiapan pertenenan sampai dengan pengecekan mutu kain yang dihasilkan.

Laporan ini terdiri dari tiga bab, bab pertama berisikan pendahuluan, bab dua tentang keadaan perusahaan yang tidak akan dibahas secara rinci tiap bagian, hanya tertuju pada proses produksi yang dilakukan di Departemen *Weaving 1* , sedangkan bagian lainnya hanya akan dibahas secara singkat karena data yang diperoleh hanya berdasarkan keterangan kepala bagian yang bersangkutan dengan tinjauan singkat ke lapangan.

Pada bab tiga terdapat tinjauan khusus mengenai cacat pinggir kain tidak rata di mesin tenun *air jet* tsudakoma. Cacat pinggir kain tidak rata yaitu benang pakan pada pinggir kain tidak terpotong secara rata. Cacat tersebut diakibatkan oleh *cutter* mekanik dengan kondisi yang tumpul maka akan menyebabkan cacat pinggiran kain tidak rata. Cacat tersebut dapat menurunkan efisiensi waktu produksi dan mutu kain yang dihasilkan. Dari hasil pengamatan didapatkan saran agar memperhatikan hasil kain selama produksi, pengesanan pada awal produksi, dan memastikan kondisi *cutter* dalam keadaan tajam.