

BAB I PENDAHULUAN

Dalam menempuh jenjang perkuliahan, Kerja praktek merupakan hal yang sangat penting untuk mahasiswa. Selain mempelajari teori dan praktik yang dipelajari di kampus, mahasiswa juga perlu merasakan langsung bagaimana situasi dan kondisi pabrik dalam melengkapi pengalaman dan pengetahuannya sebagai bekal nanti di dunia kerja.

Laporan praktik kerja lapangan ini merupakan pelaporan hasil kerja lapangan penulis yang dilaksanakan di PT Binausaha Cipta Prima yang berlokasi di Jalan Cibaligo Km 0,5 Kelurahan Cibeureum, Kecamatan Cimahi Selatan, Kota Cimahi, Provinsi Jawa Barat. Praktik kerja lapangan ini dilaksanakan selama 2 bulan dimulai dari tanggal 27 Februari 2012 sampai dengan tanggal 27 April 2012 di Departemen Pemintalan milik PT Binausaha Cipta Prima. Adapun kelengkapan data mengenai perusahaan diperoleh dengan cara observasi langsung, studi pustaka, serta pencarian informasi pada bagian yang terkait.

Dalam bab II laporan praktik kerja lapangan ini dijelaskan mengenai keadaan umum PT. Binausaha Cipta Prima yang meliputi sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi, jenis dan kapasitas produksi, permodalan, ketenagakerjaan, pemasaran, proses produksi di Departemen Pemintalan, serta sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap dan pendingin udara, instalasi pengolahan air untuk produksi dan limbah, laboratorium dan gudang. Pada proses produksi dibahas mengenai jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan, serta pengendalian mutu produksi, serta pemeliharaan dan perbaikan mesin.

Dalam bab III laporan praktik kerja lapangan terdapat tinjauan khusus yang membahas mengenai pengendalian mutu produksi benang *interlace*. Benang *interlace* yang dimaksud yaitu benang dari hasil *doubling* antara benang DTY 300 Td dengan benang spandex 70 Td dengan mesin *interlace*. Benang *interlace* terbentuk dengan bantuan tekanan udara yang menyembur dari *nozzle* sehingga benang DTY dan spandex akan saling menyimpul sehingga membentuk benang *interlace*. Dalam proses pembuatan benang *interlace* sering terjadi *soft knot* yang artinya jumlah knot pada benang *interlace* kurang dari 90 *interlace* per meter. Dalam tinjauan khusus disajikan pembahasan upaya untuk mengurangi terjadi *soft knot* pada proses *interlacing* benang *interlace* di Departemen *twisting*. Pembahasan ini bertujuan untuk menganalisis penyebab atau kondisi-kondisi yang

mempengaruhi mutu produksi di lapangan. Fokus bahasan dari pengendalian ini adalah bagaimana mengurangi *soft knot* benang dalam proses *doubling* benang *interlace* dikarenakan *soft knot* merupakan faktor paling dominan yang menyebabkan menurunnya efisiensi mesin. Pada bagian pembahasan dijelaskan pula faktor-faktor penyebab serta bagaimana cara penanggulangannya guna meningkatkan efisiensi mesin sehingga mutu produksi yang diharapkan bisa tercapai.

Kesimpulan membahas langkah yang diambil untuk mengurangi jumlah *soft knot* pada proses *doubling* pada mesin *interlace*. Sedangkan saran memuat pendapat penulis yang diberikan untuk memperbaiki permasalahan yang terjadi di PT Binausaha Cipta Prima khususnya terkait dengan permasalahan yang dibahas pada tinjauan khusus.

