

## BAB I PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan akhir kegiatan akademik bagi setiap mahasiswa Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil sebagai bagian dari kurikulum program Diploma Empat. Mahasiswa yang mengikuti Praktek Kerja Lapangan adalah mahasiswa yang telah mengikuti perkuliahan pada seluruh semester dan telah dinyatakan lulus ujian pada sejumlah beban kredit. PKL ini bertujuan memberikan kesempatan pada mahasiswa untuk memperdalam, menambah pengetahuan dan mempraktekkan teori yang telah diperoleh sebagai persiapan memasuki dunia kerja di lingkungan industri tekstil khususnya industri pakaian jadi.

Praktek Kerja Lapangan dilakukan di PT Sri Rejeki Isman Tbk. (PT Sritex) yang terletak di Jalan KH. Samanhudi No. 88 Kecamatan Jetis, Kabupaten Sukoharjo, Solo-Jawa Tengah. Kegiatan PKL dilaksanakan mulai tanggal 24 Februari 2014 sampai dengan 24 April 2014. Kegiatan Praktek Kerja Lapangan dilakukan dari hari Senin sampai dengan Sabtu mulai pukul 06.30 – 15.00 WIB.

Laporan ini terdiri dari 3 Bab, yaitu Bab I Pendahuluan berisi pemaparan singkat tentang isi laporan, Bab II membahas uraian Keadaan Pabrik dan Bab III membahas Tinjauan Khusus. Pada Bab II terdapat sub-bab tentang sejarah perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan beserta uraian tugasnya yang berbentuk garis dan staf. Bab tersebut juga menjelaskan tentang proses produksi yang meliputi jenis dan jumlah produksi, jenis-jenis mesin yang digunakan dalam proses produksi, alur proses produksi, sarana penunjang proses produksi, meliputi tenaga listrik, tenaga uap (*boiler*), pendingin udara, proses penyediaan air, pengelolaan limbah dan pergudangan.

Pada Bab III membahas tentang tinjauan khusus mengenai adanya noda kotor pada komponen setelah melalui proses *fusing interlining* di mesin *fusing* merk Hashima HP-900LFS yang berpengaruh terhadap tingkat kebersihan komponen tersebut. Alasan penyusun memilih bahasan mengenai adanya noda kotor pada komponen setelah proses *fusing interlining* tersebut. Hal tersebut merupakan faktor penghambat keberhasilan dan kualitas proses produksi.