

## BAB I

### PENDAHULUAN

Praktek kerja lapangan 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.

Laporan ini berisi penjelasan tentang keadaan PT Nisshinbo Indonesia yang berlokasi di Jalan Raya Nanjung No.66 Kelurahan Utama, Cimahi Selatan, 40216, Jawa Barat. Berdasarkan data yang diperoleh selama masa Praktek Kerja Lapangan dari tanggal 19 Januari sampai 19 April 2015 diuraikan gambaran dan penjelasan mengenai keadaan secara umum PT Nisshinbo Indonesia meliputi sejarah dan perkembangan perusahaan, organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, jenis dan hasil produksi, alur produksi, peralatan dan mesin yang digunakan, pengendalian mutu, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi, dan pengolahan air proses dan limbah.

PT Nisshinbo Indonesia memiliki dua unit produksi yaitu pertenunan dan pencelupan-penyempurnaan. Proses produksi PT Nisshinbo Indonesia dimulai dari Departemen Pertenunan. Kain yang dihasilkan dari Departemen Pertenunan kemudian diproses di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan dengan proses yang dilakukan yaitu penghilangan kanji dan pengelantangan secara simultan di mesin *continuous scouring and bleaching range*, kemudian diproses merserisasi menggunakan mesin *mercerizing range*. Proses Pencelupan dilakukan di mesin *pad-dry range* dan *pad-steam range*. Proses Penyempurnaan kimia dilakukan di mesin *continous resin finish*, dan *liquid ammonia process range Sando*. Penyempurnaan fisika dilakukan di mesin *compressive shrinking range*. Hasil dari proses Penyempurnaan fisika dan kimia dilakukan proses pemeriksaan kain di mesin *inspect rolling* kemudian kain tersebut didistribusikan ke konsumen. Bahan baku produksi di PT Nisshinbo Indonesia meliputi kapas dan serat campuran poliester-kapas. Pemasaran hasil produksi berdasarkan *Job Order* (JO) sekitar 90% untuk ekspor ke Jepang dan 10 % untuk lokal.

Secara khusus, dilakukan pengamatan atau tinjauan mengenai proses pencelupan dengan cacat kain yang selalu terjadi setiap bulannya dan mengalami kenaikan pada bulan februari 2015 sampe bulan maret 2015 sebanyak 1,7% melebihi batas target cacat yaitu sebanyak 1,6% dikarenakan terjadinya lipatan berupa lipatan

kearah lusi yang terjadi selama proses pencelupan menyebabkan warna hasil pencelupan tidak sesuai standar pemesan, sehingga kualitas kain yang berkurang dan hasil akhir yang tidak sesuai target produksi pabrik. Oleh karena itu dilakukan pembahasan untuk menanggulangi penyebab terjadinya cacat lipatan pada kain.

