

BAB I

PENDAHULUAN

Sesuai dengan ketentuan pihak Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil, Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan suatu kesatuan studi yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan pendidikan. Adapun ketentuan mengenai tata cara pelaksanaannya telah diatur oleh pihak Perguruan Tinggi. Praktik Kerja Lapangan ini dimaksudkan untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuan serta mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata.

Pelaksanakan PKL di PT Prabha Sri Utama selama 2 bulan dimulai dari tanggal 03 Februari 2014 sampai 03 April 2014. Salah satu syarat penyelesaian dari PKL adalah membuat laporan Praktik Kerja Lapangan yang disusun sebagai karya tugas akhir. Laporan Praktik Kerja Lapangan ini sebagian besar disusun berdasarkan hasil observasi lapangan di PT Prabha Sri Utama, sisanya dilakukan dengan cara studi pustaka serta pengumpulan informasi-informasi tentang kepabrikaan lainnya yang didapat tanpa observasi secara langsung.

Laporan ini terdiri dari 3 bab, pada bab I akan dijelaskan tentang pendahuluan yang didalamnya memuat informasi mengenai ulasan singkat tentang Laporan Praktik Kerja Lapangan, dan juga mengenai isi dari Laporan Praktik Kerja Lapangan tersebut. Pemaparan pada bab II akan menjelaskan tentang keadaan pabrik yang didalamnya memuat informasi tentang perkembangan perusahaan dari pertama berdiri sampai saat ini (ketika pelaksanaan PKL), aktifitas permodalan, kepemilikan dan status perusahaan serta kegiatan pemasaran yang dilakukan oleh perusahaan, juga sistem manajemen yang dipakai oleh perusahaan yang dituangkan dalam bentuk struktur organisasi perusahaan. Informasi mengenai produksi, ketenagakerjaan, sarana produksi, dan sarana penunjang produksi juga akan dipaparkan pada bab ini.

Tinjauan khusus dipaparkan pada bab III, yang membahas mengenai upaya penanggulangan penyusutan dimensi kain brukat *metallic silver* yang terjadi pada pencelupan menggunakan mesin *jet dyeing*. Hal ini berhubungan erat dengan *cost* produksi, bertambahnya waktu pengerjaan dan penurunan efisiensi produksi, karena jika hasil proses pencelupan terjadi penyusutan dimensi kain, maka diperlukan proses pencelupan ulang. Faktor yang dapat berpengaruh terhadap penyusutan dimensi kain harus diamati pada saat proses pencelupan dan data pengamatan dilakukan dengan menggunakan kaidah pengendalian mutu.