

BAB I

PENDAHULUAN

Ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil, setiap mahasiswa wajib mengikuti Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai satu studi yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikannya. Praktek kerja lapangan merupakan sarana bagi mahasiswa untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuannya serta mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini menjelaskan keadaan pabrik di PT Heksatex Indah, yang berlokasi di Jalan Nanjung Km.2 No.10 RT.03 RW.11 Kel. Utama Kec.Cimahi Selatan Kota Cimahi Prov. Jawa Barat. Praktek kerja lapangan dilaksanakan selama 60-100 hari terhitung sejak Februari 2015 sampai dengan Mei 2015.

Laporan ini memuat perkembangan perusahaan meliputi sejarah awal pendirian, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, proses produksi di Departemen *Dyeing-Finishing*, pengendalian mutu, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap dan pendingin udara, pengolahan air proses dan air limbah, laboratorium, dan pergudangan.

Bagian tinjauan khusus melakukan pendalaman mengenai pengamatan cacat belang spot pada hasil pencelupan di PT. Heksatex Indah. Pemilihan topik bahasan ini diambil berdasarkan pengamatan cacat belang spot yang paling sering ditemukan pada pencelupan poliester-rayon (65%-35%) dengan zat warna dispersi-direk metoda termosol, pipa-pipa yang bocor karena korosi dan usia mesin yang sudah tua menyebabkan timbulnya kegagalan produksi. Akibat dari kegagalan produksi tersebut harus dilakukan proses perbaikan untuk meningkatkan kualitas hasil produksi yang tentunya dapat mengurangi efektifitas dan efisiensi proses produksi. Oleh karena itu perlu dilakukan pengamatan masalah ini sehingga ditemukan cara yang tepat untuk mengurangi kegagalan atau cacat hasil produksi.

Metodologi pemecahan masalah ini yaitu dengan membuat diagram tulang ikan (*fish bone*) mengenai penyebab terjadinya cacat belang spot. Kemungkinan penyebab

terjadinya cacat belang spot pada hasil proses pencelupan menggunakan mesin *Tung* Yang disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya faktor mesin dan manusia.

