

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

Program D4 Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil ingin menciptakan Sumber Daya Manusia (SDM) yang berkualitas dan professional dalam dunia kerja nantinya. Untuk menciptakan SDM yang berkualitas maka STTT mewajibkan mahasiswa untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas mahasiswa, sehingga benar-benar menjadi ahli sains terapan yang terampil pada bidangnya.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu matakuliah yang terdapat pada kurikulum program D-4 Teknik Tekstil STTT. Melalui Praktik Kerja Lapangan ini, mahasiswa diharapkan dapat menerapkan teori-teori ilmiah yang diperoleh dari bangku akademis untuk melihat, menganalisis dan memecahkan masalah dilapangan, mempraktikkan kemampuan yang ada, serta memperoleh pengalaman dilapangan yang berguna dalam perwujudan pola kerja yang akan dihadapi nantinya dalam lingkungan pekerjaan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Central Georgete Nusantara (CGN) yang bergerak dalam bidang tekstil khususnya memproduksi kain georgette. Praktik Kerja Lapangan dilakukan sejak tanggal 9 Febuari hingga 20 Mei 2015.

Laporan Kerja Praktik (LKP) ini terdiri dari 3 (tiga) Bab. Bab I berisi gambaran umum mengenai seperti apa Praktik Kerja Lapangan itu, serta kondisi pabrik tempat kegiatan PKL tersebut berlangsung. Selain itu, pada pembahasan bab ini berisi keterangan lama waktu praktik terhitung sejak awal hingga akhir praktik, materi laporan untuk kegiatan Kerja Lapangan, serta tinjauan khusus.

Bab II berisikan tentang keadaan pabrik meliputi penjelasan mengenai perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan beserta uraian tugasnya, permodalan dan pemasaran, kegiatan produksi mengenai jenis dan jumlah produk yang ada, produksi PT CGN pada desember 2014 adalah 1.864.624 meter.

Untuk Bab III, berisikan tinjauan khusus terhadap suatu permasalahan yang terjadi di PT CGN, yakni pengamatan terjadinya cacat garis pada kain *grey*. Cacat ini terjadi karena tidak berputarnya rol penarik kain secara baik. Hal ini disebabkan tidak digunakannya alat pengganjal khusus diantara rol penarik kain dengan poros rol penarik kain. Agar masalah ini dapat teratasi perlu menggunakan alat pengganjal khusus agar pergerakan rol penarik kain menjadi baik.