

BAB I

PENDAHULUAN

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi penjelasan mengenai keadaan PT Nagasakti Kurnia Tekstil Mills atau yang dikenal PT Nagatex yang berada di jalan Cisirung no. 38 Dayeuhkolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat, 40256 Indonesia. Praktek Kerja Lapangan ini dilaksanakan mulai tanggal 9 Febuari 2015 hingga 18 Mei 2015. Dalam waktu tersebut digunakan untuk melakukan pengamatan dan pengumpulan data sebagai bahan pembuatan Laporan Kerja Praktek dan Skripsi. Pengamatan difokuskan pada bagian *Dyeing-Finishing*.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi tentang sejarah pendirian dan perkembangan perusahaan, permodalan, pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi, laboratorium hingga pergudangan PT Nagatex.

PT Nagatex adalah perusahaan yang berhasil mendapatkan sertifikat ISO 9001:2008 dan ISO 14001:2004, yang berisi tentang standar sistem menejemen mutu dan sistem manajemen dalam bidang lingkungan. Struktur organisasi PT Nagatex berbentuk garis dengan pemegang kekuasaan tertinggi adalah Direktur Utama. Pada bagian permodalan dan pemasaran akan menjelaskan sumber modal dan pemasarannya. Pada bagian produksi akan dijelaskan tentang perencanaan dan pengendalian produksi, jenis dan jumlah produksi, *maintenance* serta proses produksi. Untuk ketenagakerjaaaan akan dijelaskan tentang jumlah serta tingkat pendidikan karyawan, distribusi tenaga kerja di bagian produksi, sistem pengupahan dan fasilitas karyawan. PT Nagatex ini memiliki sarana penunjang produksi antara lain tenaga listrik, tenaga uap dan pendingin, tenaga udara dan instalasi gas, pengolahan air proses dan air limbah. Kemudain akan dijelaskan juga tentang keadaan laboratorium dan pergudangan PT Nagatex.

Pada bab tinjauan khusus dibahas mengenai "Pengamatan dalam upaya mengatasi cacat *sewing crease mark* pada pencelupan zat warna reaktif dengan metode *cold pad batch* kain poliester – rayon, pada mesin *Pad-Batch Machine Ramisch Kleinewefers FQ 200*". Berdasarkan hasil pengamatan di bagian *inspecting* PT Nagatex, hasil dari proses pencelupan yang dikirim oleh bagian *Dyeing-Finishing* masih terdapat cacat, diantaranya *listing*, *tailing*, belang akibat terkena tetesan air, salur dan *sewing crease mark*. Namun diantara macam-macam cacat tersebut dampak yang paling fatal adalah cacat *sewing crease mark*. Bagian *Dyeing-Finishing* PT Nagatex membuat standar apabila kain terdapat cacat kurang dari 30

meter maka hasil prosesnya ditoleransi sedangkan lebih besar dari 40 meter hasil proses dikatakan BS. Pada cacat *sewing crease mark* biasanya muncul lebih dari 40 meter sehingga hasil proses di kategorikan BS. Dalam hal ini pengamatan pada suatu alat *Sensor Automatic Winding*, merupakan suatu elemen yang ditambahkan untuk mencegah cacat *sewing crease mark* dan mencari tahu faktor lain yang dapat mencegah cacat *sewing crease mark*.

