

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) merupakan bagian dari pembelajaran yang dimaksudkan sebagai sarana untuk memperdalam dan menambah pengetahuan teknologi tekstil serta manajemen dalam sebuah industri. Tujuan dari PKL adalah menghasilkan sumber daya manusia yang berkualitas. Diharapkan bahwa ilmu yang telah diperoleh selama belajar di Perguruan Tinggi dapat diterapkan dalam segala aspek kehidupan sehingga diharapkan mahasiswa tidak hanya mengerti ilmu pengetahuan secara teoritis saja tetapi juga mengerti bagaimana cara penerapannya.

Laporan praktek kerja lapangan ini disusun berdasarkan hasil PKL yang telah dilaksanakan pada tanggal 25 Februari 2015 hingga 24 Mei 2015 di PT Insansandang Internusa yang beralamat di Jalan Raya Rancaekek KM 22,5 Desa Citamulya, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat.

Pelaksanaan PKL yang dilaksanakan selama enam puluh hari tersebut, difokuskan pada pengamatan proses produksi di Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan, sedangkan data – data lain yang dibutuhkan sebagai penunjang isi laporan kerja praktek ini didapatkan dari Departemen Umum dan Personalia, Departemen Keteknikan dan hasil wawancara langsung terhadap pihak – pihak yang terkait di lingkungan PT Insansandang Internusa.

Dalam laporan kerja praktek ini akan diulas mengenai kondisi pabrik secara umum, meliputi perkembangan perusahaan, jenis produksi, struktur organisasi beserta uraian tugasnya, permodalan dan pemasaran, proses produksi, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap, pendingin udara, kompresor, gudang laboratorium, serta instalasi pengolahan air proses dan air limbah. Pada proses produksi juga dibahas mengenai jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan, diagram alir proses, perencanaan produksi dan pengendalian mutu terhadap kualitas produk serta pemeliharaan dan perbaikan mesin.

Secara khusus, penulis mengambil suatu tinjauan mengenai permasalahan yang sering terjadi pada proses pencelupan kain poliester dengan menggunakan zat dispersi pada mesin *Pad Dryer Range*. Pada bulan April 2015 produksi kain di bagian pencelupan adalah 1.046.666 m. Total cacat kain yang terjadi sebanyak 117.938 m atau 11,26% dari total produksi. Pengamatan ini difokuskan pada masalah *listing* (beda warna di bagian kanan, bagian tengah dan bagian kiri kain) karena cacat kain ini memiliki presentase yang paling besar dibandingkan cacat lainnya yaitu sebesar 46,82% atau sebanyak 55.220 m dari keseluruhan total cacat yang terjadi.

Pada tinjauan khusus ini, penulis mencari sebab – sebab yang menjadi alasan terjadinya *listing*. Selanjutnya faktor – faktor tersebut dibahas pada bagian diskusi untuk mengambil kesimpulan dan saran yang diajukan kepada pihak perusahaan untuk mengatasi permasalahan hasil celupan tersebut dalam melaksanakan proses produksi di PT Insansandang Internusa.

