

## BAB I

### PENDAHULUAN

Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil (STTT) adalah sebuah universitas negeri yang berada di Bandung tepatnya di Jl. Jakarta no 31 dengan jurusan yang berhubungan dalam bidang pertekstilan yaitu kimia tekstil, teknik tekstil, dan barang jadi tekstil. STTT mencetak lulusan Diploma 1, Diploma 3 dan Diploma 4. Khususnya Diploma 4 untuk mendapatkan gelar S.ST harus memenuhi persyaratan yaitu lulus 145 sks, lulus seminar dan skripsi. Persyaratan seminar dan skripsi harus menjalankan yang namanya PKL atau praktek kerja lapangan.

Praktek kerja lapangan (PKL) adalah kegiatan yang bertujuan untuk menambah dan memperdalam pengetahuan didalam dunia pertekstilan serta mempersiapkan diri mahasiswa sebelum memasuki dunia kerja yang sebenarnya. Dengan diadakannya PKL, mahasiswa bisa melihat dan terlibat secara langsung proses produksi itu seperti apa, dan membandingkan dengan apa yang diajarkan di STTT. Mahasiswa yang mengikuti kegiatan praktek kerja lapangan diharuskan untuk membuat laporan mingguan yang diketahui oleh pembimbing dipabrik, dan membuat sebuah laporan kerja praktek atau disingkat menjadi LKP.

Laporan kerja lapangan (LKP) berisi tiga BAB yaitu BAB I berupa Pendahuluan, BAB II berupa Keadaan Pabrik, dan BAB III berupa Tinjauan Khusus.

LKP merupakan hasil dari kegiatan praktek kerja lapangan penulis yang dilaksanakan di PT Kewalram Indonesia yang berlokasi di Desa Sukadana, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang tepatnya di jalan Raya Rancaekek Km. 25, Provinsi Jawa Barat. Perusahaan mempunyai 3 Departemen yaitu Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan (Dyeing-Finishing), Departemen Pemintalan (Spining), dan Departemen Pembordiran. Pada pembuatan LKP ini sudah mencakup semua aspek yang ada di Perusahaan khususnya dibagian produksi Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan. Pada Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan memproses kain hasil dari Departemen pembordiran (*Embroidery*) dan dari Perusahaan Lain (kain komisi) dengan kapasitas produksi sebesar 150 ton/bulan. Pada Departemen Pemintalan memproduksi benang poliester, rayon, poliamida (nylon), poliester/rayon (65%/35%) sedangkan pada Departemen Pembordiran menghasilkan brukat, kain renda, dan kain bordir.

Kegiatan PKL ini dilaksanakan selama 60 hari terhitung mulai tanggal 9 Februari 2015 sampai 22 April 2015 yang ditempatkan di Departemen Pencelupan dan

Penyempurnaan. Penulis diberikan kesempatan untuk mengetahui unit-unit produksi mesin-mesin Pencelupan dan Penyempurnaan, alur produksi dan hal-hal yang berkaitan dengan keadaan pabrik serta permasalahan yang meliputi aspek dan manajemen di Perusahaan.

Dalam laporan kerja praktek ini, dibahas kondisi pabrik secara umum dan khusus. Secara umum, meliputi perkembangan perusahaan, struktur organisasi beserta uraian tugasnya, pemodal dan pemasaran, proses produksi ( seperti mesin yang digunakan, diagram alir proses, pengendalian mutu serta pemeliharaan dan perbaikan mesin), sarana penunjang proses produksi (seperti laboratorium, gudang, tenaga uap dan pendinginan, tenaga listrik serta instalasi pengolahan air proses dan air limbah) dan ketenagakerjaan sedangkan secara khusus yang dibahas di BAB III, penulis mengambil sebuah tinjauan khusus mengenai pengendalian mutu perusahaan dengan membuat peta kontrol tentang ketahanan luntur warna terhadap pencucian. Tinjauan khusus ini dilatar belakangi dari daftar data cacat yang terjadi diperusahaan dan salah satunya yaitu mengenai luntur, data yang sudah ada akan dibuat peta kontrol untuk dijadikan patokan oleh perusahaan dalam mengontrol proses ketahanan luntur warna terhadap pencucian. data yang keluar dari limit kontrol akan diganti dengan data yang baru dengan data yang tidak keluar dari limit kontrol akan dibuat peta kontrol yang baru, dan peta kontrol tersebut yang nantinya akan disarankan ke perusahaan untuk mengontrol ketahanan luntur warna terhadap pencucian sehingga cacat luntur tidak akan terulang kembali atau setidaknya meminimalkan terjadinya luntur.