

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan agar mahasiswa dapat lebih mengenal kegiatan-kegiatan nyata dalam ruang lingkup industri. Industri merupakan sebuah tempat mahasiswa menerima petunjuk dan bimbingan dalam bentuk kegiatan pelatihan serta pengenalan terhadap sistem operasional, etika perusahaan, organisasi dan hirarki dalam perusahaan

Laporan Kerja Praktek ini disusun berdasarkan hasil dari praktek kerja lapangan yang telah dilaksanakan dari tanggal 16 Februari 2015 sampai 12 Juni 2015 di PT Asia Pacific Fibers Tbk. Karawang yang terletak di Desa Kiara Payung, Kecamatan Klari, Karawang, Jawa Barat.

Praktek kerja lapangan yang dilakukan berorientasi secara khusus pada *Fibre Plant*, data-data yang menunjang isi penulisan laporan kerja praktek ini didapatkan dari *Plant* Umum dan Personalia, *Plant* Keteknikan dan hasil wawancara terhadap pihak-pihak yang terkait di lingkungan PT Asia Pacific Fibers Tbk. Karawang.

PT Asia Pacific Fibers Tbk. Karawang merupakan pengembangan dari PT Asia Pacific Fibers Tbk Kaliwungu, Kendal, Jawa Tengah. PT Asia Pacific Fibers Tbk. Karawang selain membangun unit pembuatan serat *staple* poliester, juga membangun unit pembuatan asam tereftalat murni yang disebut PTA (*Purified Terephthalic Acid*), sebagai salah satu bahan baku dalam pembuatan serat poliester, serta membangun unit pembuatan *chip* poliester.

Laporan kerja praktek ini berisikan tentang kondisi pabrik pada umumnya meliputi perkembangan perusahaan, struktur organisasi beserta uraian tugasnya, permodalan dan pemasaran, jenis produksi, proses produksi, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi (seperti tenaga listrik, tenaga uap, pendingin udara, kompresor, gudang, laboratorium, serta instalasi pengolahan air proses air limbah). Pada proses produksi juga dibahas mengenai jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan, diagram alir proses, perencanaan produksi dan pengendalian mutu, serta pemeliharaan dan perbaikan mesin.

Pada bagian akhir laporan praktek kerja lapangan, terdapat tinjauan khusus mengenai dampak perubahan nilai *draw ratio* untuk mencari nilai *draw ratio* yang sesuai dalam mengatasi masalah *tenacity* yang tidak sesuai standar spesifikasi terhadap nilai *dye take up* dan *grade* serat *staple* poliester 1,2 *denier* x 38 mm.