

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan satu kesatuan studi yang harus dipenuhi oleh mahasiswa dari kurikulum Politeknik STTT Bandung program diploma empat. Praktik Kerja Lapangan tersebut dimaksudkan untuk memperdalam dan menambah pengetahuan tentang dunia kerja yang sebenarnya, sehingga mahasiswa dapat mengetahui dan memahami manajemen pabrik serta dapat mengimplementasikan hasil belajar mahasiswa selama mengikuti perkuliahan ke dunia nyata atau pabrik. Praktek Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills berlokasi di jalan Cisirung no 38 Dayeuhkolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat, 40256 Indonesia. Praktek Kerja Lapangan ini dilakukan selama  $\pm$  60 hari kerja dan dilaksanakan mulai tanggal 3 Februari 2016 sampai dengan tanggal 23 April 2016.

PT Nagasaki Kurnia Textile Mills merupakan suatu perusahaan tekstil yang bergerak dalam proses pertenunan, pencelupan, dan penyempurnaan yang pengaturan proses produksi dilakukan dengan melakukan manajemen proses, jenis dan jumlah produksi, diagram alir proses, serta pemeliharaan, dan perbaikan mesinnya. Sarana penunjang produksi yang ada di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills meliputi tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium serta pergudangan.

Laporan Kerja Praktek ini merupakan suatu karya tulis tugas akhir yang disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban dari pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan. Laporan ini berisi tentang keadaan umum PT Nagasaki Kurnia Textile Mills mulai dari perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi.

Laporan Kerja Praktek ini berisi tiga bab. Bab pertama berisi tentang pendahuluan. Bab kedua berisi tentang gambaran secara umum tentang PT Nagasaki Kurnia Textile Mills yang dimulai dengan sejarah, perkembangan perusahaan, proses produksi, sampai pemasaran. Pada sub bab ketenagakerjaan menjelaskan mengenai jumlah tenaga kerja di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills, sistem pengupahan dan fasilitas yang didapatkan oleh tenaga kerja yang bekerja di PT Nagasaki Kurnia Textile Mills.

Pada sub bab proses produksi menjelaskan tentang jenis bahan baku yang digunakan, jenis produk, jumlah produksi, mesin-mesin yang digunakan, tata letak mesin, pemeliharaan dan perbaikan mesin. Penjelasan selanjutnya mengenai sarana penunjang produksi, pada sub bab ini menjelaskan tentang sumber energi seperti tenaga listrik dan tenaga uap yang digunakan untuk produksi ataupun kepentingan lain, pengolahan air proses, pengolahan limbah cair, laboratorium, dan pergudangan.

Bab ketiga berisi tentang tinjauan khusus mengenai pengamatan penyebab terjadinya cacat kain pakan kendor pada kain grey serta cara perbaikan di mesin tenun *air jet* Tsudakoma.

