

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek kerja lapangan adalah salah satu bentuk implementasi secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan dengan program penguasaan keahlian yang didapatkan secara langsung dari kegiatan kerja dilapangan yang ditunjukan untuk mencapai keahlian tertentu. Kegiatan yang dilakukan yakni untuk memperdalam dan menambah pengetahuan secara teoritis maupun praktis serta melatih kemampuan berinteraksi, melatih bagaimana cara bersosialisasi dengan orang lain yang memiliki perbedaan dari segi pola pikir maupun prilaku. Dimana ilmu tersebut adalah ilmu tambahan yang tidak didapatkan dalam kegiatan perkuliahan. Serta untuk mempersiapkan diri dalam memasuki dunia kerja yang sebenarnya sesuai dengan kurikulum program diploma IV (Empat) Politeknik STTT Bandung setiap mahasiswa tingkat akhir wajib mengikuti praktek kerja lapangan. Praktek Kerja Lapangan dilakukan sebagai salah satu syarat kelulusan yang harus dipenuhi oleh setiap mahasiswa Politeknik STTT Bandung.

Sebagai salah satu syarat kelulusan dalam program diploma IV (Empat) jurusan Teknik Tekstil Politeknik STTT Bandung, maka diharapkan penulis dapat memenuhi standar kriteria sebagai Ahli Tekstil dengan mempertanggung jawabkan tugas akhir ini didepan sidang dosen penguji. Dalam hal ini penulis mendapat kesempatan dalam melakukan praktek kerja lapangan dan penelitian di sebuah perusahaan, yaitu PT *Indonesia Synthetic Textile Mills* (ISTEM) yang dimulai pada bulan Januari 2016 sampai dengan bulan April 2016. Dengan jangka waktu pelaksanaan tersebut selain memperoleh gambaran umum tentang situasi maupun kondisi pabrik , juga memfokuskan praktek kerja lapangan yang sudah terprogram untuk mengamati semua proses produksi pada Departemen Pertenunan yang berada di PT *Indonesia Synthetic Textile Mills* (PT ISTEM).

Selama pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan, data-data yang telah diperoleh dari hasil orientasi yang dilaksanakan di PT ISTEM yang telah disusun pada bab II. Orientasi yang dilaksanakan dibagi dalam dua tahap yaitu satu bulan untuk orientasi mengenai kondisi pabrik secara umum yang akan diuraikan dalam laporan praktek kerja lapangan di bagian pertama dan melakukan pengamatan tinjauan khusus. Pada dua bulan terakhir fokus digunakan untuk pengamatan dan penelitian untuk memperoleh data yang disajikan dalam bentuk skripsi, seperti yang terdapat pada bagian kedua pada laporan ini.

Pada kegiatan pertenunan untuk mendapatkan kualitas kain yang baik adalah menghindari banyaknya jumlah dari cacat kain lusi tegang yang terjadi pada proses pertenunan yang diakibatkan oleh benang lusi yang diproses kurang baik pada persiapan pertenunannya, sehingga untuk mengurangi jumlah cacat kain lusi tegang maka digunakan sebuah perangkat silangan benang lusi, perangkat silangan ini berfungsi untuk memisahkan benang ganjil dan genap sehingga menjaga benang lusi agar tidak menyilang atau membelit antara satu dengan yang lainnya. Jika terjadi kusut benang banyak masalah yang dapat ditimbulkan ketika proses pertenunan berlangsung yang salah satunya adalah cacat lusi tegang. Cacat lusi tegang adalah cacat yang ditimbulkan akibat satu atau lebih benang lusi yang memiliki tegangan yang tidak seragam dengan benang lusi yang lainnya sehingga menimbulkan corak garis kearah benang lusi. Maka penulis tertarik untuk meninjau secara khusus tentang salah satu permasalahan yang ada di PT ISTEM tentang merubah *bracket back yarn* atau batang silangan mesin *air jet loom* di departemen *weaving* PT ISTEM agar mengurangi cacat lusi tegang.

