

BAB I PENDAHULUAN

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi penjelasan mengenai keadaan pabrik PT Grand Textile Industry yang selanjutnya disebut PT Grandtex. Pengamatan yang telah dilakukan difokuskan pada Departemen *Spinning Open End (Spinning 3)*, dengan waktu praktek selama dua bulan yang dilaksanakan pada tanggal 18 April sampai dengan 18 Juni 2016.

Laporan praktek kerja lapangan ini memuat tentang perkembangan PT Grandtex, struktur organisasi, permodalan dan pemasaran, proses produksi di Departemen *Spinning Open End* yang didukung oleh mesin, tata letak mesin, sarana penunjang seperti tenaga listrik, tenaga uap, tenaga diesel, pengolahan air proses, pengolahan air limbah, pergudangan serta menerangkan tentang masalah ketenagakerjaan.

Perusahaan tekstil PT Grandtex merupakan perusahaan tekstil dengan bentuk badan hukum perseroan terbatas (PT). Perusahaan ini terletak di jalan Ahmad Yani no. 127 Km 7, Bandung. PT Grandtex mengembangkan seni pembuatan denim yang merupakan produk utamanya serta benang cotton 100% dan benang *blended*. Kegiatan produksi yang dilakukan di PT Grandtex dimulai dari proses pemintalan, persiapan pertenunan, pencelupan (*rope dyeing* dan *loop dyeing*), pertenunan sampai dengan penyempurnaan. Sarana penunjang produksi yang dimiliki PT Grandtex meliputi instalasi tenaga listrik dari PT PLN dengan kapasitas terpasang 6930 kVa dan diesel dengan kapasitas terpasang 900 kVa, enam unit boiler untuk memenuhi kebutuhan uap, instalasi air proses yang berasal dari sembilan sumur artesis dengan penyediaan air sebesar 83.300 m³/bulan, instalasi pengolahan air limbah (IPAL), pergudangan, bengkel dan pemadam kebakaran.

Masalah yang sering terjadi di Departemen *Spinning Open End* berat *sliver carding* yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Khususnya untuk *sliver carding* dari jenis *mixing* Reguler. Seringnya terjadi berat *sliver carding* tidak sesuai standar tentu saja dapat mengganggu jalannya proses produksi dikarenakan apabila hal tersebut terjadi, maka mesin harus dihentikan lalu diperiksa, diperbaiki, dan diuji kembali hingga berat *sliver carding* yang diinginkan tercapai. Akibatnya, proses produksi akan lebih sering terhenti sehingga efisiensi mesin akan menurun dan kemungkinan besar rencana target produksi tidak dapat terpenuhi. Selain itu, berat *sliver* yang tidak sesuai standar akan berpengaruh pada nomor benang *open end*

yang dihasilkan. Hal ini akan menjadi topik diskusi pada bagian tinjauan khusus mengenai “upaya mengurangi terjadinya berat *sliver carding* dari jenis *mixing* Reguler yang tidak sesuai dengan standar perusahaan”. Pada bagian ini, hal yang akan dibahas meliputi penyebab timbulnya masalah dan usaha penanggulangannya. Metodologi yang digunakan adalah mencari permasalahan yang terjadi kemudian menganalisisnya berdasarkan hasil pengamatan dan data yang diperoleh sehingga penyebab masalah dapat diketahui dan dicari usaha penanggulangannya.

