

BAB I

PENDAHULUAN

Sesuai dengan ketentuan mengenai pelaksanaan pendidikan tinggi di Politeknik STTT Bandung, setiap mahasiswa yang telah mengikuti kuliah pada semua semester dan dinyatakan lulus ujian untuk sejumlah beban kredit tertentu diwajibkan untuk mengikuti Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai satu kesatuan studi yang harus dipenuhi oleh mahasiswa untuk menyelesaikan pendidikannya. Praktek kerja lapangan merupakan sarana mahasiswa untuk memperdalam dan memperkaya pengetahuannya serta mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata.

Laporan Kerja Praktek (LKP) ini disusun berdasarkan kegiatan praktek kerja lapangan dan pengamatan yang telah dilakukan di PT Kewalram Indonesia yaitu mengenai sejarah, perkembangan perusahaan, proses produksi di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan dan ketenagakerjaan. Kelengkapan data diperoleh dengan cara observasi langsung serta pencarian informasi dari bagian terkait yaitu Bagian Personalia, Bagian *Maintenance*, Departemen Pencelupan-Penyempurnaan dan Bagian Instalasi Pengolahan Air Limbah.

PT Kewalram Indonesia berlokasi di Jalan Raya Rancaekek Km. 25 Desa Sukadana Kecamatan Cikeruh Kabupaten Sumedang Provinsi Jawa Barat dan waktu PKL dilaksanakan dari tanggal 1 Februari sampai dengan tanggal 22 April 2016. Kerja praktik dilakukan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan dan Bagian Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL). Kegiatan PKL dikonsentrasikan di Bagian Instalasi Pengolahan Air Limbah.

Pada pelaksanaan praktik kerja lapangan ini, dari pihak perusahaan tidak menyediakan program orientasi khusus melainkan penulis mendapatkan kesempatan untuk memperoleh informasi mengenai kondisi umum perusahaan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan serta Bagian Instalasi Pengolahan Air Limbah.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi tiga bab. Pada Bab I menjelaskan tentang sebagian kecil dari keseluruhan Laporan Praktek Kerja Lapangan. Pada Bab II dijelaskan mengenai perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, proses produksi yang terdiri dari jenis dan jumlah produksi pada setiap departemen, mesin beserta tata letak, pemeliharaan dan perbaikannya. Dalam Bab II ini juga dijelaskan mengenai ketenagakerjaan dan sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap, pendingin, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium serta pergudangan.

Pada Bab III berisi tinjauan khusus mengenai upaya pengendalian temperatur dan tekanan mesin *jet dyeing* pada proses pencelupan kain poliester menggunakan peta kontrol. Masalah pencelupan yang sering terjadi di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan khususnya pada mesin *jet dyeing* diantaranya target warna tidak tercapai sehingga mengakibatkan cacat produksi yang mengharuskan dilakukannya pengulangan proses. Berdasarkan hasil pengamatan diketahui bahwa temperatur dan tekanan mesin tidak stabil, hal tersebut ditunjukkan dengan adanya gejala non acak pada data peta kontrol dan ada data yang keluar dari limit kontrol sehingga dapat dikatakan bahwa peta tersebut tidak terkontrol. Peta tersebut tidak terkontrol disebabkan adanya ketidaksesuaian antara sensor temperatur dan tekanan karena sensor tersebut tertutup oleh kotoran sehingga perbaikan terhadap sensor harus segera dilakukan. Upaya pengendalian temperatur dan tekanan dengan peta kontrol \bar{x} rata-rata dan R ini diharapkan dapat mengendalikan masalah yang terjadi sehingga cacat produksi tidak terulang lagi pada proses selanjutnya.

