

BAB I PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) adalah salah satu kegiatan pembelajaran yang tercakup dalam kurikulum pendidikan program Diploma IV di Sekolah Tinggi Teknologi Tekstil Bandung. Praktek Kerja Lapangan ini dimaksudkan untuk menambah dan memperdalam pengetahuan teknologi tekstil serta mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata. Melalui kegiatan PKL ini mahasiswa mendapat kesempatan untuk melihat dan mengamati secara langsung kegiatan-kegiatan yang diberikan dengan proses produksi.

Pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan di PT Asia Citra Pratama selama 3 bulan dimulai tanggal 1 Februari 2016 sampai tanggal 9 Mei 2016. PKL dilaksanakan setiap hari Senin sampai dengan hari Jumat dari mulai pukul 08.00-17.00 WIB. Salah satu syarat penyelesaian Praktek Kerja Lapangan adalah membuat laporan Praktek Kerja Lapangan yang disusun sebagai karya tulis tugas akhir. Laporan Praktek Kerja Lapangan ini sebagian besar hasil observasi lapangan di PT Asia Citra Pratama dan sisanya dilakukan dengan studi pustaka.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terdiri dari 3 bab, pada bab I dijelaskan tentang pendahuluan yang didalamnya memuat ulasan singkat tentang laporan Praktek Kerja Lapangan dan mengenai isi dari laporan tersebut. Pada bab II dijelaskan tentang keadaan pabrik, lokasi pabrik dan tata letak pabrik, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, jenis dan jumlah produksi, proses produksi dan hasil produksi, pengendalian mutu. Pada bab III dijelaskan pula mengenai jumlah dan tingkat pendidikan karyawan, pendistribusian karyawan, sistem pembinaan dan pengembangan karyawan serta sistem pengupahan dan fasilitas karyawan. Sarana penunjang produksi terdiri dari sumber energi listrik dari PLN, generator untuk menyuplai listrik jika terjadi pemadaman, tenaga uap dengan kapasitas 10,5 ton/jam. Instalasi pengolahan air proses dan instalasi pengolahan air limbah, dilakukan dengan cara fisika, kimia dan biologi dengan hasil memenuhi standar baku mutu limbah, laboratorium dan pergudangan. PT Asia Citra Pratama memiliki unit kegiatan produksi dari mulai persiapan penyempurnaan, pencelupan, pencapan dan penyempurnaan.

Pada bab III dipaparkan tinjauan khusus, materi tinjauan khusus pada laporan ini membahas tentang pengaruh suhu pada saat proses pencucian dalam upaya mengurangi *staining*. *Staining* merupakan cacat yang pada motif terdapat penodaan warna lain disekitarnya. Cacat *staining* disebabkan oleh faktor metoda dan faktor material.