

## BAB I PENDAHULUAN

Mahasiswa dalam menempuh dunia industri serta kerasnya persaingan mendapatkan lapangan kerja memerlukan kesempatan, untuk mengenal dan mengetahui dunia industri sebagai penerapan dan pengaplikasian yang telah diperoleh selama masa kuliah, hal tersebut dapat dilakukan pada masa Praktek Kerja Lapangan (PKL).

Ilmu yang didapatkan pada masa Praktek Kerja Lapangan (PKL) ditulis dalam sebuah karya tulis sebagai salah satu syarat kelulusan pendidikan program Diploma IV di POLITEKNIK STTT BANDUNG yang berisi mengenai keadaan lingkungan pabrik yang difokuskan pada proses pencelupan dan penyempurnaan.

Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilakukan di PT WISKA yang dilaksanakan mulai tanggal 1 Februari 2016 sampai dengan 30 April 2016. PT Wiska merupakan perusahaan berbentuk perseroan terbatas (PT) yang bergerak di bidang industri tekstil. Didirikan pada tanggal 5 Maret 1973 yang terletak di Jalan Raya Bandung – Garut Km 20,9 Rancaekek, Desa Sayang, Kecamatan Cikeruh, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat dan memiliki lahan seluas 27.153,00 m<sup>2</sup> dengan luas bangunan 17.727,00 m<sup>2</sup> dan sisa lahan 9.426 m<sup>2</sup> (lahan parkir, sarana beribadah dan lahan hijau). Proses produksi yang dilakukan oleh PT Wiska dilakukan pada Bagian Pencelupan-Penyempurnaan dengan proses produksi persiapan penyempurnaan, pencelupan dan penyempurnaan yang dilakukan pada handuk yang berbahan kapas-poliester (80 % - 20 %) dan kain seperti taplak, *vitrage*, *tille*, *paragon*, bis selimut, kain sepatu dan *marquissette* yang berbahan dasar poliester, serta kain brukat yang berbahan nilon-poliester (60 % - 40 %) dengan kapasitas produksi perusahaan 200.000 kg/bulan.

LKP memuat tentang keadaan umum tempat PKL yang dibagi ke dalam tiga bab, yaitu bab pertama pendahuluan yang berisi uraian singkat tentang pengantar materi LKP. Bab kedua terdiri dari beberapa sub-bab yang menerangkan keadaan umum secara singkat dari tempat PKL, diantaranya perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan, pemasaran, proses produksi, ketenagakerjaan dan sarana penunjang produksi. Bab ketiga berisi tentang tinjauan khusus yang meliputi latar belakang, rumusan masalah, data pengamatan, pembahasan,

kesimpulan dan saran mengenai penyebab beda warna hasil pencelupan handuk kapas–poliester (80 % - 20 %) pada mesin *jet dyeing*. Beda warna di bulan Februari 2016 mencapai 4,50 % dari seluruh total cacat 7,50 %, sehingga melebihi batas toleransi total cacat yang distandarkan oleh perusahaan sebesar 7,00 % per bulan.

