

BAB I

PENDAHULUAN

Ilmu pengetahuan pertekstilan yang telah didapatkan selama di bangku kuliah, sebagai mahasiswa harus dapat diaplikasikan kedalam dunia kerja yang sesungguhnya. Politeknik-STTT memberikan kesempatan kepada mahasiswanya untuk mengaplikasikan ilmu tersebut ke dalam dunia kerja melalui salah satu program yaitu program Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang wajib dilaksanakan oleh mahasiswa tingkat akhir Politeknik-STTT, sehingga mahasiswa mendapatkan pengalaman dalam dunia kerja dan dapat memperdalam ilmu pengetahuan tentang dunia pertekstilan.

Laporan Kerja Praktek Lapangan ini merupakan karya tulis untuk memenuhi salah satu persyaratan karya tulis tugas akhir. Praktek Kerja Lapangan ini dilakukan di PT. Trisula Textile Industries yang beralamat di Jl. Leuwi Gajah No 170, Cimahi dan dilaksanakan pada tanggal 1 Februari 2016 hingga 29 April 2016. Laporan ini terdiri tiga bab, yaitu pada bab pertama berisikan pendahuluan yang berisi gambaran umum tentang isi laporan praktek kerja lapangan. Bab dua berisi mengenai keadaan pabrik di PT. Trisula Textile Industries meliputi sejarah dan perkembangan perusahaan, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, produksi, proses produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang lainnya.

PT Trisula Textile Industries merupakan perusahaan berbentuk Perseroan Terbatas (PT). Struktur organisasi perusahaan berbentuk garis dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh Dewan Direksi. Status permodalan, yaitu Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN). PT Trisula Textile Industries saat ini memiliki beberapa departemen yang bergerak dalam proses produksi, yaitu: *Booking Order*, *Dyeing-Finishing*, dan *Engineering*. Departemen *Booking Order* bertanggung jawab pada proses persiapan dan pertenenan. Departemen *Engineering* bertanggung jawab terhadap pelaksanaan perbaikan dan pemeliharaan mesin-mesin. Departemen *Dyeing-Finishing* bertanggung jawab terhadap kelancaran pengolahan kain mentah menjadi kain jadi.

Proses produksi yang dilakukan di Departemen *Dyeing-Finishing* meliputi proses pembukaan kain, persiapan pencelupan, pencelupan, pemeriksaan pencelupan, penyempurnaan, pemeriksaan akhir dan pengepakan. Jenis produk yang dihasilkan PT Trisula Textile Industries berupa *suiting fabrics* atau kain jadi untuk keperluan celana, jas, pakaian formal, dan seragam, terdiri dari kain poliester tekstur, kain poliester rayon dengan komposisi benang 65% untuk benang poliester dan 35%

untuk benang rayon, dan kain poliester-CDP dengan komposisi benang 75% poliester dan 25% CDP. Jumlah produksi bulan Januari sampai dengan bulan April 2016 untuk kain poliester texture yaitu 2.369.663 yard dan untuk kain poliester rayon yaitu 191.115,5 yard. Mesin-mesin yang digunakan pada proses produksi, yaitu Sofcer, Boil Of, Perble Range-Cylinder Dryer, Washing Sando, Jet Dyeing, Dia Up Scutcher, SLD Kyoto, Stenter Hirano, SSA Hirano, Kyoto Machinery, dan lain-lain. Saat ini produk yang dihasilkan dipasarkan pada pasar dalam negeri sebanyak 60% dan pasar ekspor sebanyak 40%.

Pembahasan mengenai ketenagakerjaan adalah jumlah karyawan dan tingkat pendidikan, pengaturan waktu kerja, sistem pembinaan, tunjangan, dan fasilitas yang didapatkan oleh karyawan. Sarana penunjang produksi di PT Trisula Textile Industries meliputi tenaga listrik, tenaga uap, tenaga panas, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium, dan pergudangan.

Kendala yang terjadi selama mengikuti Praktek Kerja Lapangan di PT Trisula Textile Industries adalah terbatasnya waktu tinjauan pada setiap bagian yang ada di PT Trisula Textile Industries dan ruang lingkup Praktek Kerja Lapangan yang dibatasi hanya di Departemen Dyeing-Finishing, sehingga seluruh proses yang ada di perusahaan tidak dapat diikuti seluruhnya.

Pada bab tiga berisi mengenai tinjauan khusus yang akan membahas mengenai penanggulangan cacat flek obat pada kain poliester texture. Cacat flek obat pada kain poliester texture ini merupakan penyebab cacat terbesar pada produksi bulan Februari 2016. Flek obat pada kain poliester texture ini menimbulkan noda bintik-bintik pada kain. Permasalahan cacat flek obat ini akan menurunkan nilai grade akhir pada kain, yang menyebabkan harga jual menjadi turun atau harus dilakukannya perbaikan kembali pada produk tersebut, sehingga biaya produksi menjadi lebih besar. Pengamatan mengenai faktor-faktor penyebab terjadinya cacat dan penanggulangannya akan dibahas pada Bab III Tinjauan Khusus.