

BAB I PENDAHULUAN

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini dibuat berdasarkan hasil pengamatan dan data yang diperoleh selama mengikuti praktek kerja lapangan di PT "X" yang berlangsung selama 60 hari, terhitung mulai tanggal 9 Februari 2016 sampai dengan 23 April 2016. Praktek Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan guna melengkapi syarat kelulusan pendidikan di Politeknik STT Tekstil. Dalam perannya, Praktek Kerja Lapangan memiliki peranan penting dalam memberikan pengalaman mengenai penerapan ilmu yang didapatkan selama kuliah terhadap permasalahan nyata yang ada di dalam suatu lingkungan kerja, sehingga nantinya diharapkan dapat mencetak lulusan yang siap memasuki dunia kerja dan mampu beradaptasi dengan lingkungan kerja.

PT "X" terletak di Jalan Cibaligo No.33, Kelurahan Cibeureum, Kecamatan Cimahi Selatan, Provinsi Jawa Barat. PT "X" memiliki lahan seluas 45.650 m² dengan luas bangunan 43.237,5 m², dan sisa lahan kosong seluas 2.412,5 m² yang digunakan sebagai lahan parkir, sarana peribadatan, dan lahan hijau. Kegiatan produksi yang dilakukan di Bagian Pencelupan-Penyempurnaan yaitu proses persiapan penyempurnaan kain *grey*, pencelupan, dan dilanjutkan dengan proses penyempurnaan. PT "X" memproses kain-kain yang didapat dari pembelinya sendiri atau yang biasa disebut dengan makloon. Sehingga kain yang diproses bermacam-macam, antara lain kain kapas, poliester, poliester-kapas (65%-35%), dan poliester rayon (80%-20%). Kegiatan produksi yang dilakukan yaitu proses persiapan penyempurnaan, pencelupan, dan penyempurnaan dengan kapasitas produksi 1.500.000 m/bulan dengan pemasaran 85% untuk ke luar negeri dan 15% untuk dalam negeri.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini berisi tiga bab. Bab pertama berisi pendahuluan yang mencakup penjelasan isi laporan kerja lapangan, pengenalan singkat perusahaan, kegiatan dan jumlah produksi, serta pemasaran. Bab kedua berisi keadaan perusahaan yang menjelaskan tentang perkembangan perusahaan, struktur organisasi beserta uraian tugasnya, jenis dan jumlah produksi, permodalan dan pemasaran, proses produksi, mesin yang digunakan, diagram alir proses, perencanaan produksi, pengendalian mutu terhadap kualitas produk, pemeliharaan dan perbaikan mesin, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi yaitu tenaga listrik, uap dan pendingin, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium serta pergudangan. Bab tiga yaitu tinjauan khusus yang membahas tentang pengamatan cacat *creasemark* kain kapas pada proses *singeing-desizing-scouring-bleaching*

(SDSB) di mesin *perble-range* yang merupakan salah satu masalah yang ada selama PKL dengan data hasil produksi di bulan Maret 2016. Permasalahan tersebut harus diselidiki dan dianalisis penyebabnya serta dicari solusi untuk mengatasi masalah tersebut sehingga masalah tersebut tidak terulang kembali dan jumlah cacat dapat dikurangi.

