

BAB I

PENDAHULUAN

Laporan Praktek Kerja Lapangan (PKL) dibuat berdasarkan kegiatan PKL dan pengamatan di PT Kewalram Indonesia selama 3 bulan atau 60 hari kerja dari tanggal 1 Februari sampai dengan 30 April 2016, di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan. Kelengkapan data perusahaan secara keseluruhan diperoleh dari hasil wawancara, observasi langsung dan pencarian informasi dari Bagian Personalia. Laporan PKL ini berisi mengenai keadaan perusahaan meliputi perkembangan perusahaan, struktur organisasi dan penjelasan mengenai tugas masing-masing bagian, permodalan dan pemasaran, jenis dan kapasitas produksi, proses produksi Departemen Pencelupan-Penyempurnaan, ketenagakerjaan, sarana produksi dan sarana penunjang produksi.

Pada bab II bagian perkembangan perusahaan dijelaskan mengenai sejarah perusahaan, pembangunan perusahaan, lokasi dan keadaan pabrik saat ini. Selanjutnya menjelaskan tentang struktur organisasi perusahaan dan struktur organisasi Departemen Pencelupan-Penyempurnaan beserta uraian tugasnya yang dapat memberikan informasi tentang sistem kerja mulai dari atas sampai bawah, permodalan serta sistem pemasaran, jenis dan kapasitas produksi setiap departemen yang ada dan menjelaskan mengenai semua kegiatan yang dilakukan selama proses produksi mulai dari perencanaan produksi, mesin yang digunakan dan tata letak, diagram alir proses, proses pengerjaan kain dari persiapan penyempurnaan, hingga pengendalian mutu, pemeliharaan dan perbaikan mesin.

Pada bab II selanjutnya akan menjelaskan mengenai ketenagakerjaan yang meliputi jumlah, tingkat pendidikan, distribusi karyawan, sistem pembinaan dan pengembangan tenaga kerja, sistem pengupahan, pengaturan waktu kerja dan tunjangan serta fasilitas yang diberikan oleh perusahaan kepada para tenaga kerja. Bagian terakhir pada bab ini adalah mengenai sarana-sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium serta pergudangan.

Bab selanjutnya yaitu bab III adalah penjelasan tinjauan khusus yang diperoleh dari pengamatan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan selama mengikuti PKL, yaitu mengenai cara mengatasi proses *topping* berulang yang terjadi pada proses pencelupan kain poliester-nylon menggunakan zat warna dispersi-asam pada mesin *jet dyeing*. Proses *topping* pada kain biasanya dilakukan jika kain hasil pencelupan

tidak sesuai dengan standar yang telah ditentukan misalnya ketidak tercapaiannya warna yang diinginkan serta beda warna yang dihasilkan, seperti warna yang lebih muda dari seharusnya. Proses *topping* berulang ini berdampak pada banyak hal yang dapat merugikan perusahaan yaitu terjadi keterlambatan pengiriman, penggunaan zat-zat yang berlebihan, listrik, dan air, sehingga dapat menghambat proses produksi yang membuat perusahaan harus mengeluarkan biaya lebih hanya untuk satu kali produksi. Oleh karena itu perlu dilakukan rencana tindakan untuk mencegah dan mengatasi masalah tersebut.

Dalam pembahasan tinjauan khusus diidentifikasi sebab yang memungkinkan terjadinya proses *topping* yaitu, faktor metoda, seperti kondisi proses, temperatur dan waktu proses, penambahan zat-zat yang dibutuhkan, faktor mesin, misalnya kerusakan mesin, dan faktor manusia, seperti ketidaktelitian operator dalam menjalankan tugas penimbangan zat, kurangnya koordinasi antara operator yang bertugas, sehingga diharapkan saran akan membantu mengatasi masalah tersebut.

