

BAB I PENDAHULUAN

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini merupakan bentuk pertanggungjawaban dari kegiatan Praktek Kerja Lapangan yang dilaksanakan pada tanggal 1 Februari 2016 sampai 30 April 2016. Pada pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan ini, pihak perusahaan menyediakan program orientasi khusus untuk mempermudah penulis memperoleh informasi mengenai kondisi umum perusahaan. Laporan Praktek Kerja Lapangan ini memuat tentang perkembangan PT Heksatex Indah, struktur organisasi, permodalan, pemasaran, proses produksi di Bagian *Dyeing-Finishing*, pengendalian mutu, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi seperti tenaga listrik, tenaga uap dan pendingin udara, pengolahan air proses dan air limbah, laboratorium, dan pergudangan.

Laporan Praktek Kerja Lapangan ini terdiri dari 3 bab. Bab I berisi tentang garis besar materi Laporan Praktek Kerja Lapangan. Pada Bab II berisi tentang pengamatan mengenai keadaan pabrik PT Heksatex Indah yang meliputi sejarah berdirinya perusahaan dan perkembangan perusahaan, permodalan, pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, sarana penunjang produksi, laboratorium hingga pergudangan. Pada Bab III berupa tinjauan khusus mengenai masalah yang sering muncul di produksi.

Pada bagian tinjauan khusus, pendalaman masalah dilakukan pada pengendalian mutu mengenai pengamatan cacat *watermark* pada hasil proses pencelupan di PT Heksatex Indah. Pemilihan topik bahasan ini diambil berdasarkan prosedur pengendalian mutu yang sering terabaikan seperti kondisi air yang digunakan, pemakaian zat pencuci yang terlalu banyak serta alur proses di Bagian *Dyeing-Finishing* yang terhambat, misalnya kain hasil pencelupan dalam kondisi basah yang didiamkan terlalu lama, sehingga menyebabkan timbulnya kegagalan produksi yaitu kegagalan produksi cacat *Watermark*. Akibat dari kegagalan produksi tersebut harus dilakukan proses perbaikan yang tentunya akan meningkatkan kualitas hasil produksi. Oleh karena itu perlu dilakukan pengamatan masalah ini sehingga ditemukan cara yang tepat untuk mengurangi masalah tersebut. Pemecahan masalah ini dengan menyebutkan dan mengevaluasi penyebab-penyebab terjadinya cacat *Watermark* serta penanggulangan masalah cacat tersebut. Kemungkinan penyebab terjadinya cacat *Watermark* ini disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya kondisi air, zat pencuci dan *delay* waktu proses.