

BAB I

PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan satu kesatuan studi yang harus dipenuhi oleh mahasiswa dari kurikulum pendidikan tinggi teknologi tekstil program diploma empat untuk dapat menyelesaikan pendidikannya di Politeknik STTT Bandung. Praktik kerja lapangan tersebut dimaksudkan untuk memperdalam dan menambah pengetahuan tentang dunia kerja yang sebenarnya, sehingga mahasiswa dapat mengetahui dan memahami manajemen pabrik serta dapat mengimplementasikan hasil belajar mahasiswa selama mengikuti perkuliahan ke dunia nyata atau pabrik. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Tarumatex berlokasi di jalan Jendral Ahmad Yani No. 806, Bandung. Praktik Kerja Lapangan ini dilakukan selama \pm 60 hari kerja dan dilaksanakan mulai tanggal 15 Februari 2016 sampai dengan tanggal 7 Mei 2016.

PT Tarumatex merupakan suatu perusahaan tekstil yang bergerak dalam proses pertenunan, pencelupan, dan penyempurnaan yang pengaturan proses produksi dilakukan dengan melakukan manajemen proses, jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan beserta pengaturannya, diagram alir proses, serta pemeliharaan, dan perbaikan mesinnya. Sarana penunjang produksi yang ada meliputi tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium serta pergudangan.

Laporan Kerja Praktik ini merupakan suatu karya tulis tugas akhir yang disusun sebagai bentuk pertanggungjawaban dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan. Laporan ini berisi tentang keadaan umum PT Tarumatex mulai dari perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, produksi, ketenagakerjaan, dan sarana penunjang produksi.

Laporan Kerja Praktik ini berisi tiga bab. Bab pertama berisi tentang pendahuluan. Bab kedua berisi tentang gambaran secara umum tentang PT Tarumatex yang dimulai dengan sejarah, perkembangan perusahaan, proses produksi, sampai pemasaran. Pada sub bab ketenagakerjaan menjelaskan mengenai jumlah tenaga kerja di PT

Tarumatex Departemen *Dyeing Finishing*, sistem pengupahan dan fasilitas yang didapatkan oleh tenaga kerja.

Pada sub bab proses produksi menjelaskan tentang jenis bahan baku yang digunakan, jenis produk, jumlah produksi, mesin-mesin yang digunakan, tata letak mesin, pemeliharaan dan perbaikan mesin. Penjelasan selanjutnya mengenai sarana penunjang produksi, pada sub bab ini menjelaskan tentang sumber energi seperti tenaga listrik dan tenaga uap yang digunakan untuk produksi ataupun kepentingan lain, pengolahan air proses, pengolahan limbah cair, laboratorium, dan pergudangan.

Bab ketiga berisi tentang tinjauan khusus mengenai proses desizing yang tidak sempurna karena masih menyisakan kanji walaupun telah dilakukan proses desizing menggunakan enzim, hal tersebut yang akan dicoba diperbaiki agar tidak mengganggu proses selanjutnya.

