

BAB I

PENDAHULUAN

Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai bagian dari suatu kurikulum pendidikan tinggi tekstil program Diploma Empat. PKL bertujuan untuk mempelajari dan membandingkan penerapan ilmu pengetahuan yang didapatkan di bangku perkuliahan dengan kenyataan yang terdapat di industri. PKL juga dapat menjadi salah satu sarana bagi mahasiswa dalam mempersiapkan diri sebelum terjun ke lapangan menghadapi masalah dan kenyataan yang ada pada dunia industri kelak.

Laporan Praktek Kerja Lapangan merupakan pemaparan dari hasil PKL yang menjelaskan keadaan industri di PT Nirwana Abadi Santosa yang merupakan grup PT Nirwana yang berlokasi di Jalan Manirancan No. 207 Desa Majasetra, Kecamatan Majalaya, Kabupaten Bandung. Laporan disusun berdasarkan data yang didapatkan selama 60 hari kerja dari tanggal 1 Februari 2016 sampai dengan 20 Mei 2016.

Laporan Praktek Kerja Lapangan menjelaskan mengenai gambaran dan penjelasan semua keadaan yang ada di PT Nirwana Abadi Santosa yang tersusun atas 3 Bab. Bab I merupakan pendahuluan yaitu ringkasan mengenai seluruh isi laporan secara umum. Bab II merupakan penjelasan mengenai perkembangan industri secara umum dimulai mengenai sejarah perusahaan, lokasi pabrik, luas tanah dan bangunan, serta bentuk struktur organisasi perusahaan dilengkapi dengan uraian tugas masing-masing jabatan struktural, permodalan, pemasaran, dan sistem ketenagakerjaan. Laporan ini juga berisi tentang pelaksanaan produksi meliputi jenis dan kapasitas produksi, pemeliharaan serta perbaikan mesin, proses produksi meliputi proses *soft cone*, persiapan penyempurnaan, pencelupan dan *cone up*, pengendalian mutu, dan sarana penunjang produksi terdiri dari tenaga listrik, tenaga uap, pengolahan air proses dan limbah, laboratorium dan pergudangan.

Bab III merupakan Tinjauan Khusus yang akan dibahas lebih diutamakan mengenai cacat warna tidak rata benang poliester pada proses pencelupan dengan zat warna dispersi metoda HT/HP. Mengatasi masalah ini terlebih dahulu ditelusuri penyebab masalahnya di lapangan dengan memperhatikan faktor mesin, material, dan manusia kemudian melakukan cara penanggulangannya. Masalah ini penulis mencoba mengangkat hal - hal yang dapat dilakukan sebagai antisipasi dan pencegahan yang dilakukan dengan tujuan mengurangi cacat cacat tidak rata pada

benang poliester dengan cara penanggulangan dilihat dari sisi efektifitas, efisiensi proses, dan kualitas. Pengamatan akan penyebab masalah ini dicari untuk dapat dianalisis dan dicari jalan keluarnya. Metoda yang digunakan adalah pengamatan dan wawancara dengan praktisi di pabrik.

