

## BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Lapangan merupakan salah satu kurikulum pendidikan tinggi tekstil program Diploma empat di Politeknik STTT Bandung yang bertujuan supaya mahasiswa dapat menjadi seorang ahli tekstil yang memiliki pengetahuan dan wawasan yang luas di bidang tekstil sesuai dengan perkembangan zaman.

Laporan praktik kerja lapangan ini menyajikan hasil pengamatan mengenai keadaan pabrik PT Malakasari *Textile Mills* yang berlokasi di Jalan Raya Banjaran KM 12,2, Desa Langonsari, Kecamatan Pameungpeuk, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan selama tiga bulan mulai tanggal 3 Oktober sampai 30 Desember 2016 yang menjadi salah satu syarat untuk dapat menyelesaikan pendidikan program Diploma empat di Politeknik STTT Bandung.

PT Malaksari *Textile Mills* merupakan perusahaan tekstil yang bergerak di bidang pertenunan dan pemintalan. Perusahaan ini memproduksi kain grey, kain *denim*, serta benang *ring spinning* dengan bahan baku kapas. Pada kesempatan tersebut, penulis memfokuskan kerja praktik di Departemen Pertenunan *Greige* untuk mengumpulkan data-data yang diperlukan sebagai bahan pembuatan laporan praktik kerja lapangan.

Kendala yang dialami selama praktik kerja lapangan yaitu tidak diperbolehkan masuk ke departemen lain sehingga menghambat penulis dalam pengumpulan data untuk penyusunan laporan praktik kerja lapangan.

Laporan ini berisikan uraian tentang bagian umum perusahaan yang menjelaskan mengenai sejarah perusahaan, perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, ketenagakerjaan. Pada bagian produksi berisi penjelasan mengenai perencanaan dan pengendalian produksi, proses produksi, pemeliharaan dan perbaikan, pengendalian mutu.

Pada sub bab bagian umum perusahaan dibahas mengenai perkembangan perusahaan, struktur organisasi perusahaan, permodalan dan pemasaran, jumlah dan tingkat pendidikan karyawan, distribusi tenaga kerja dibagian

produksi, sistem pembinaan dan pengembangan karyawan serta tunjangan dan fasilitas karyawan.

Pada sub bab bagian produksi dibahas mengenai perencanaan dan pengendalian produksi, jenis dan jumlah produksi, mesin yang digunakan dan tata letaknya, diagram alir proses dari mulai persiapan bahan baku sampai proses pertenunan, sarana penunjang produksi, pemeliharaan dan perbaikan mesin, serta pengendalian mutu.

Pada sub bab diskusi dibahas mengenai putus benang lusi (*Endbreak*) pada benang Open End (OE) Ne<sub>1</sub> 20 pada mesin Waring *Ben Direct* 1000 yang terjadi pada awal proses dan jumlah putus benang melebihi standar putus benang yaitu 3 per 4,7 juta meter.

