

## DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR .....	i
DAFTAR ISI .....	iii
DAFTAR TABEL .....	vi
DAFTAR GAMBAR .....	vii

## LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

RINGKASAN .....	ix
BAB I PENDAHULUAN .....	1
BAB II KEADAAN PABRIK.....	3
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	3
2.1.1 Sejarah Perusahaan .....	3
2.1.2 Lokasi Perusahaan .....	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	7
2.2.2 Uraian Tugas .....	7
2.3 Permodalan.....	12
2.4 Pemasaran.....	13
2.5 Produksi .....	14
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	14
2.5.2 Mesin dan Tata Letak Mesin .....	15
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	17
2.5.3.1 Pemeliharaan Rutin.....	19
2.5.3.2 Pemeliharaan Secara Periodik .....	20
2.5.3.3 Kegiatan Perbaikan.....	22
2.5.4 Proses Produksi .....	22
2.5.4.1 Departemen <i>Booking Order</i> .....	23
2.5.4.2 Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	25
2.5.4.2.1 Proses Pembukaan Kain <i>Grey</i> .....	28
2.5.4.2.2 Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan, dan Relaksasi.....	29
2.5.4.2.3 Proses Pemasakan Lanjutan ( <i>Double Scouring</i> ).....	33

2.5.4.2.4	Proses Pemanapan Panas ( <i>Heat Setting</i> ).....	34
2.5.4.2.5	Proses Pengurangan Berat ( <i>Weight Reduce</i> ).....	36
2.5.4.2.6	Proses Pencucian ( <i>Washing</i> ).....	38

### DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman	
2.5.4.2.7	Proses Pencelupan ( <i>Dyeing</i> ).....	39
2.5.4.2.8	Proses Pembukaan Kain ( <i>Cloth Opener</i> ).....	43
2.5.4.2.9	Proses Pengeringan.....	44
2.5.4.2.10	Proses Pemeriksaan Kain Hasil Pencelupan ( <i>Middle Inspecting</i> ).....	45
2.5.4.2.11	Proses Penyempurnaan.....	46
2.5.4.2.11.1	Proses Penyempurnaan Resin.....	46
2.5.4.2.11.2	Proses Penyempurnaan <i>Jet Black</i> .....	48
2.5.4.2.12	Proses Pemeriksaan Akhir ( <i>Final Inspecting</i> ).....	50
2.5.4.2.13	Proses Pengemasan.....	51
2.5.5	Pengendalian Mutu .....	52
2.5.5.1	Pengendalian Mutu Setelah Proses Pertenunan .....	52
2.5.5.2	Pengendalian Mutu Pada Saat Proses Produksi .....	54
2.5.5.3	Pengendalian Mutu Setelah Proses Penyempurnaan.....	55
2.6	Ketenagakerjaan .....	57
2.6.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	57
2.6.2	Sistem Kerja.....	58
2.6.3	Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	58
2.6.4	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	59
2.6.5	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	60
2.6.5.1	Sistem Pengupahan.....	60
2.6.5.2	Fasilitas Karyawan .....	61
2.7	Sarana Penunjang Produksi.....	63
2.7.1	Tenaga Listrik .....	63
2.7.2	Tenaga Uap .....	63
2.7.3	Tenaga Panas.....	64
2.7.4	Pengolahan Air Proses dan Limbah .....	64
2.7.4.1	Pengolahan Air Proses.....	64
2.7.4.2	Pengolahan Air Limbah .....	66
2.7.5	Laboratorium.....	69
2.7.6	Pergudangan .....	70

## DAFTAR ISI (Lanjutan)

Halaman

<b>BAB III Tinjauan Khusus .....</b>	<b>72</b>
--------------------------------------	-----------

### **"ANALISA FAKTOR-FAKTOR PENYEBAB DAN PEMECAHAN MASALAH CACAT FLEK OBAT PADA KAIN POLIESTER TEXTURE"**

3.1 Latar Belakang .....	72
3.2 Rumusan Masalah .....	72
3.3 Data Pengamatan .....	73
3.4 Pembahasan.....	74
3.4.1 Analisa Penyebab Masalah.....	74
3.4.2 Upaya Pemecahan Masalah .....	77
3.5 Kesimpulan dan Saran.....	77
3.5.1 Kesimpulan .....	78
3.5.2 Saran .....	78
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>80</b>

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1	Perkembangan Perusahaan PT. Trisula Textile Industries ..... 4
Tabel 2.2	Target dan Kapasitas Produksi Berdasarkan Jenis Kain Pada Bulan Januari-April 2016 ..... 15
Tabel 2.3	Mesin untuk Departemen <i>Research and Development (R&amp;D)</i> ..... 15
Tabel 2.4	Mesin-mesin Produksi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT. Trisula Textile Industries ..... 15
Tabel 2.5	Jadwal <i>Engineering</i> Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> ..... 20
Tabel 2.6	Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin Sofcer ..... 29
Tabel 2.7	Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin <i>Perble Range-Cylinder Dryer (PRCD)</i> ..... 31
Tabel 2.8	Contoh Resep yang Digunakan pada Proses <i>Double Scouring</i> ..... 33
Tabel 2.9	Standar Poin Inspeksi Kain <i>Grey</i> ..... 53
Tabel 2.10	Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Grey</i> ..... 54
Tabel 2.11	Standar Poin <i>Final Inspecting</i> ..... 55
Tabel 2.12	Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Final Inspecting</i> ..... 56
Tabel 2.13	Jumlah Karyawan PT. Trisula Textile Industries Berdasarkan Tingkat Pendidikan pada Bulan April 2016..... 57
Tabel 2.14	Distribusi Tenaga Kerja PT. Trisula Textile Industries ..... 59
Tabel 2.15	Hasil Pemeriksaan Kualitas Air dan Hasil Perhitungan Beban Pencemaran PT. Trisula Textile Industries Berdasarkan Surat Keputusan Gubernur Kepala Daerah Tingkat I Jawa Barat No. 6 Tahun 1999.....68
Tabel 2.16	Data Mesin di Laboratorium Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT. Trisula Textile Industries Berdasarkan.....70
Tabel 3.1	Data Jenis dan Jumlah Cacat Hasil Proses Produksi Pada Bulan Februari 2016.....73

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi PT. Trisula Textile Industries.....	5
Gambar 2.2 Denah Bangunan PT. Trisula Textile Industries.....	6
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT. Trisula Textile Industries .....	8
Gambar 2.4 Struktur Organisasi Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT. Trisula Textile Industries .....	11
Gambar 2.5 Diagram Blok Penerimaan dan Pengerjaan Pesanan PT. Trisula Textile Industries .....	14
Gambar 2.6 Tata Letak Mesin Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT. Trisula Textile Industries .....	18
Gambar 2.7 Diagram Alir Proses Produksi PT. Trisula Textile Industries .....	24
Gambar 2.8 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester di Deapartemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT. Trisula Textile Industries.....	26
Gambar 2.9 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester-Rayon di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	27
Gambar 2.10 Skema Mesin Buka Grey Shiawtaitong.....	28
Gambar 2.11 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Persiapan Sofcer Nissen.....	30
Gambar 2.12 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Persiapan <i>Perble</i> <i>Range-Cylinder Dryer</i> (PRCD) .....	32
Gambar 2.13 Skema Proses <i>Double Scouring</i> .....	34
Gambar 2.14 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin <i>Preset</i> dan <i>Curing</i> Stenter Hirano Simplex Tenter .....	35
Gambar 2.15 Skema Proses Pengurangan Berat .....	37
Gambar 2.16 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pengurangan Berat Fukushin <i>Type FACTS</i> .....	38
Gambar 2.17 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pencucian <i>Washing</i> Iron Work Sando .....	39
Gambar 2.18 Skema Proses Proses Pencelupan Kain Poliester .....	41
Gambar 2.19 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pencelupan <i>Jet-Dyeing</i> Hisaka .....	42
Gambar 2.20 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pembukaan Untaian	

Kain <i>Dia-Up Scuther</i> .....	43
----------------------------------	----

### DAFTAR GAMBAR (Lanjutan)

	Halaman
Gambar 2.21 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pengering SLD Ichikin.....	44
Gambar 2.22 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pemeriksaan Shiwaitong.....	46
Gambar 2.23 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Penyempurnaan Resin Hirano Shrink Surfer.....	47
Gambar 2.24 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Penyempurnaan <i>Jet Black Kyoto Machinery</i> .....	49
Gambar 2.25 Skema Mesin Penggulungan Kain ( <i>Rolling</i> ).....	51
Gambar 2.26 Skema Pengolahan Air Proses PT. Trisula Textile Industries.....	65
Gambar 2.27 Skema Proses Instalasi Pengolahan Air Limbah PT. Trisula Textile Industries.....	67
Gambar 3.1 Diagram Jumlah Cacat Kain Pada Bulan Februarii 2016.....	74