

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

RINGKASAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II KEADAAN PABRIK	2
2.1 Perkembangan Perusahaan	2
2.1.1 Lokasi Perusahaan	2
2.1.2 Luas Tanah dan Bangunan	6
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	12
2.5 Produksi	13
2.5.1 Perencanaan Produksi	13
2.5.2 Jenis dan Jumlah Produksi	14
2.5.3 Mesin dan Tata Letak	16
2.5.4 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	20
2.5.5 Proses Produksi	21
2.5.5.1 Gudang Kain Grey	24
2.5.5.2 Proses Persiapan Kain Grey	24
2.5.5.3 Proses <i>Anticrease</i>	26
2.5.5.4 Proses Merserisasi	26
2.5.5.5 Proses Pemasakan dan Pengelantangan (<i>Scouring</i> dan <i>Bleaching</i>)	28
2.5.5.6 Proses Pencelupan	31
2.5.5.6.1 Proses Pencelupan Kapas dengan Zat Warna Reaktif	31
2.5.5.6.2 Proses Pencelupan Kapas dengan Zat Warna Belerang	35

DAFTAR ISI
LAPORAN KERJA PRAKTEK
(Lanjutan)

	Halaman
2.5.5.6.3 Proses Pencelupan Poliester dengan Zat Warna Dispersi.....	38
2.5.5.7 Pemutih Optikan.....	41
2.5.5.8 Persiapan Sebelum Penyempurnaan	45
2.5.5.8.1 Pemerasan Kain.....	45
2.5.5.8.2 Pembukaan Kain.....	46
2.5.5.8.3 Proses Belah Kain.....	47
2.5.5.8.4 Proses <i>Tagging</i>	47
2.5.5.8.5 Proses Balik Kain.....	47
2.5.5.9 Penyempurnaan.....	48
2.5.5.9.1 Penyempurnaan Kimia	48
2.5.5.9.1.1 Penyempurnaan <i>Padder</i>	48
2.5.5.9.2 Penyempurnaan Mekanik.....	51
2.5.5.9.2.1 Penyempurnaan Kalandar.....	51
2.5.5.9.2.2 Penyempurnaan <i>Stenter</i>	52
2.5.5.10 Pengeringan.....	54
2.5.5.11 Pengerjaan Akhir.....	55
2.5.5.11.1 Pemeriksaan Akhir.....	55
2.5.5.11.2 Pemberian Label.....	56
2.5.5.11.3 Pengemasan.....	56
2.5.6 <i>Quality Control</i> (QC).....	57
2.6 Ketenagakerjaan	58
2.6.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	58
2.6.2 Distribusi Tenaga Kerja	59
2.6.2.1 Pengaturan Waktu Kerja	60
2.6.2.2 Penerimaan Tenaga Kerja.....	62
2.6.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	63
2.6.3.1 Sistem Pembinaan	63
2.6.3.2 Perkembangan Karyawan	63
2.6.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	64
2.6.4.1 Sistem Pengupahan Karyawan	64
2.6.4.2 Jaminan Sosial dan Kesejahteraan Karyawan.....	65
2.6.4.3 Cuti	66

DAFTAR ISI
LAPORAN KERJA PRAKTEK
(Lanjutan)

	Halaman
2.6.5 Pemutusan Hak Kerja (PHK).....	67
2.7 Sarana Penunjang Produksi.....	67
2.7.1 Tenaga Listrik.....	67
2.7.2 Tenaga Uap	68
2.7.3 Kompresor.....	69
2.7.4 <i>Air Conditioning</i> (AC).....	69
2.7.5 Pengolahan Air Proses dan Limbah	69
2.7.5.1 Pengolahan Air Proses.....	69
2.7.5.2 Pengolahan Air Limbah	70
2.7.6 <i>Research and Development</i> (R&D)	70
2.7.7 Laboratorium	70
2.7.8 Bengkel.....	71
2.7.9 Pemadam Kebakaran.....	71
2.7.10 Pergudangan.....	71
BAB III TINJAUAN KHUSUS	73
3.1 Latar Belakang	73
3.2 Rumusan Permasalahan.....	74
3.3 Data Pengamatan	74
3.4 Pembahasan.....	74
3.4.1 Material	76
3.4.2 Mesin	76
3.4.3 Manusia	78
3.5 Kesimpulan dan Saran	78
3.5.1 Kesimpulan	78
3.5.2 Saran	79
DAFTAR PUSTAKA.....	80

DAFTAR TABEL
LAPORAN KERJA PRAKTEK

	Halaman
Tabel 2.1 Luas Tanah dan Bangunan PT "X" Lokasi I.....	6
Tabel 2.2 Luas Tanah dan Bangunan PT "X" Lokasi II.....	6
Tabel 2.3 Data Mesin di Bagian Pencelupan dan Penyempurnaan PT "X"	19
Tabel 2.4 Komposisi Tenaga Kerja PT "X" Berdasarkan Tingkat Pendidikan	59
Tabel 2.5 Distribusi Tenaga Kerja PT "X"	60
Tabel 2.6 Waktu Kerja Karyawan <i>Non Shift</i>	60
Tabel 2.7 Waktu Kerja Karyawan <i>Shift</i>	61
Tabel 2.8 Pengaturan Jadwal Kerja Karyawan <i>Shift</i>	61
Tabel 2.9 Spesifikasi Mesin <i>Boiler</i>	68
Tabel 3.1 Data Persentase dan Jumlah Ketidaksesuaian Gramasi Akhir Kain Kapas yang Terjadi di PT "X"	74
Tabel 3.2 Data Persen Pengurangan Gramasi Kain dan Persen Mengkeret Lebar Kain dengan Penarikan Bandul pada Kain Kapas.....	77
Tabel 3.3 Data Persen Pengurangan Gramasi Kain dengan Penarikan <i>Tension Roll</i>	77

DAFTAR GAMBAR
LAPORAN KERJA PRAKTEK

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi PT "X".....	3
Gambar 2.2 Tata Letak Bangunan PT "X" Lokasi I	4
Gambar 2.3 Tata Letak Bangunan PT "X" Lokasi II	5
Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT "X"	15
Gambar 2.5 Diagram Blok Pengerjaan Pesanan	16
Gambar 2.6 <i>Layout</i> Bagian Pencelupan PT "X"	17
Gambar 2.7 <i>Layout</i> Bagian Penyempurnaan PT "X"	18
Gambar 2.8 Diagram Alir Proses Kain Kapas dan Poliester-Kapas	22
Gambar 2.9 Diagram Alir Proses Kain Poliester-spandex dan Rayon-spandex ..	23
Gambar 2.10 Skema Mesin Dornier.....	27
Gambar 2.11 Skema Proses Pemasakan dan Pengelantangan Secara Simultan Pada Kain Rajut Kapas.....	30
Gambar 2.12 Skema Mesin <i>Jet Flow</i> (Sclavos).....	32
Gambar 2.13 Skema Proses Pencelupan Kain Rajut Kapas dengan Zat Warna Reaktif	35
Gambar 2.14 Skema Proses Pencelupan Kain Rajut Kapas dengan Zat Warna Belerang.....	38
Gambar 2.15 Skema Mesin <i>Jet Dyeing</i> (Hisaka).....	39
Gambar 2.16 Skema Proses Pencelupan Kain Rajut Poliester dengan Zat Warna Dispersi.....	41
Gambar 2.17 Skema Proses Pemutih Optikan pada Kain Rajut Kapas.....	42
Gambar 2.18 Skema Mesin <i>Centrifuge</i>	45
Gambar 2.19 Skema Mesin <i>Scutcher</i>	46
Gambar 2.20 Skema Mesin <i>Padder</i> Metoda <i>Stang</i>	49
Gambar 2.21 Skema Mesin <i>Padder</i> Metoda <i>Ballooning</i>	50
Gambar 2.22 Skema Mesin Kalandar	52
Gambar 2.23 Skema Mesin <i>Setting</i>	53
Gambar 2.24 Skema Mesin <i>Stenter</i>	54
Gambar 2.25 Skema Mesin <i>Net Dryer</i>	55
Gambar 2.26 Skema Mesin Inspeksi	56
Gambar 3.1 Diagram Sebab Akibat Ketidaksesuaian Gramasi Akhir Kain Rajut Kapas	75
Gambar L1 Bentuk Bandul pada Mesin Merserisasi	81
Gambar L2 Bentuk <i>Tension Roll</i> pada Mesin Merserisasi.....	82

DAFTAR LAMPIRAN
LAPORAN KERJA PRAKTEK

	Halaman
Lampiran 1 Bentuk Bandul pada Mesin Merserisasi	81
Lampiran 2 Bentuk <i>Tension Roll</i> pada Mesin Merserisasi.....	82

