

DAFTAR ISI

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

LAPORAN KERJA PRAKTIK

RINGKASAN	x
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	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	7
2.2.2 Uraian Tugas	7
2.3 Permodalan	13
2.4 Pemasaran	13
2.5 Produksi	15
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi	15
2.5.2 Mesin dan Tata Letak Mesin	15
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	18
2.5.3.1 Pemeliharaan Rutin	19
2.5.3.2 Pemeliharaan Secara Periodik	21
2.5.3.3 Kegiatan Perbaikan	23
2.5.4 Proses Produksi	23
2.5.4.1 Departemen <i>Booking Order</i>	24
2.5.4.2 Departemen <i>Dyeing-Finishing</i>	24
2.5.4.2.1 Proses Pembukaan Kain <i>Grey</i>	25
2.5.4.2.2 Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan, dan Relaksasi	29
2.5.4.2.3 Proses Pemasakan Lanjutan (<i>Double Scouring</i>).....	32
2.5.4.2.4 Proses Pemantapan Panas (<i>Heat Setting</i>)	35
2.5.4.2.5 Proses Pengurangan Berat (<i>Weight Reduce</i>)	37

DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman
2.5.4.2.6	Proses Pencucian (<i>Washing</i>)..... 39
2.5.4.2.7	Proses Pencelupan (<i>Dyeing</i>) 40
2.5.4.2.8	Proses Pembukaan Kain (<i>Cloth Opener</i>) 44
2.5.4.2.9	Proses Pengeringan 45
2.5.4.2.10	Pemeriksaan Kain Hasil Pencelupan (<i>Middle Inspecting</i>) 47
2.5.4.2.11	Proses Penyempurnaan 48
2.5.4.2.11.1	Proses Penyempurnaan Resin 48
2.5.4.2.11.2	Proses Penyempurnaan <i>Jet Black</i> 49
2.5.4.2.12	Proses Pemeriksaan Akhir (<i>Final Inspecting</i>)..... 53
2.5.4.2.13	Proses Pengemasan 53
2.5.5	Pengendalian Mutu..... 54
2.5.5.1	Pengendalian Mutu Setelah Proses Pertenunan..... 54
2.5.5.2	Pengendalian Mutu Pada Saat Proses Produksi..... 56
2.5.5.3	Pengendalian Mutu Setelah Proses Penyempurnaan 57
2.6	Ketenagakerjaan 59
2.6.1	Jumlah dan Tingkat Pendidikan..... 59
2.6.2	Sistem kerja..... 59
2.6.3	Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi 60
2.6.4	Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan 61
2.6.5	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan 62
2.6.5.1	Sistem Pengupahan 62
2.6.5.2	Fasilitas Karyawan..... 63
2.7	Sarana Penunjang Produksi 65
2.7.1	Tenaga Listrik..... 65
2.7.2	Tenaga Panas 66
2.7.2.1	Tenaga Panas Media Uap 66
2.7.2.2	Tenaga Panas Media Oli 66
2.7.3	Pengolahan Air Proses dan Limbah..... 66
2.7.3.1	Pengolahan Air Proses 66
2.7.3.2	Pengolahan Air Limbah 69
2.7.4	Laboratorium 71
2.7.5	Pergudangan..... 72

DAFTAR ISI (Lanjutan)

	Halaman
BAB III TINJAUAN KHUSUS	74
3.1 Latar Belakang	74
3.2 Rumusan Masalah.....	74
3.3 Data Pengamatan.....	75
3.4 Pembahasan	78
3.4.1 Analisa Penyebab Masalah	78
3.4.1.1 Faktor Manusia	78
3.4.1.2 Faktor Mesin	80
3.4.1.3 Faktor Bahan Baku	80
3.4.2 Upaya Penanggulangan	81
3.5 Kesimpulan dan Saran	83
3.5.1 Kesimpulan	83
3.5.2 Saran	84



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1	Perkembangan Perusahaan PT Trisula Textile Industries4
Tabel 2.2	Jenis dan Jumlah Produksi Bulan Januari – April 2016..... 15
Tabel 2.3	Mesin untuk Departemen <i>R & D (Research and Development)</i> 15
Tabel 2.4	Mesin-mesin Produksi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries 17
Tabel 2.4	Mesin-mesin Produksi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries Lanjutan 18
Tabel 2.5	Jadwal <i>Maintenance</i> Departemen <i>Dyeing-Finishing</i>21
Tabel 2.5	Jadwal <i>Maintenance</i> Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> Lanjutan.....22
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> 30
Tabel 2.8	Contoh Resep yang Digunakan pada Proses <i>Double Scouring</i>34
Tabel 2.9	Suhu Pembilasan dalam setiap <i>washer</i> pada Mesin <i>Washing Sando</i>40
Tabel 2.10	Standar Poin Inspeksi Kain <i>Grey</i>55
Tabel 2.11	Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Grey</i>55
Tabel 2.12	Standar Poin <i>Final Inspecting</i>57
Tabel 2.12	Standar Poin <i>Final Inspecting</i> Lanjutan.....58
Tabel 2.13	Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Final Inspecting</i>58
Tabel 2.14	Jumlah Karyawan PT TrisulaTextile Industries Berdasarkan Tingkat Pendidikan pada Bulan April 201560
Tabel 2.15	Distribusi Tenaga Kerja PT Trisula Textile Industries.....61
Tabel 2.16	Spesifikasi Ketel Uap di PT Trisula Textile Industries66
Tabel 2.17	Spesifikasi Ketel <i>Oil Thermal Heater</i> di PT Trisula Textile Industries.....66
Tabel 2.18	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 199970
Tabel 2.19	Data Mesin di Laboratorium Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries 72

DAFTAR TABEL (Lanjutan)

	Halaman
Tabel 3.1	Mesin-Mesin Produksi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries 75
Tabel 3.2	Laporan Bulanan Kualitas Boiler PT Trisula Textile Industries 76
Tabel 3.3	Laporan Harian Produksi PT Trisula Textile Industries 77



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 Industries8
Gambar 2.4	Struktur Organisasi Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries 11
Gambar 2.5	Diagram Blok Penerimaan dan Pengerjaan Pesanan di PT Trisula Textile Industries 14
Gambar 2.6	Tata Letak Mesin Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Tekstil Industries 16
Gambar 2.7	Diagram Alir Proses Produksi PT Trisula Textile Industries26
Gambar 2.8	Diagram Alir proses Produksi Kain Poliester di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries27
Gambar 2.9	Diagram Alir Proses Produksi Poliester-Rayon di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i>28
Gambar 2.10	Skema Jalannya Kain Pada Mesin <i>Opening Shawtaitong</i>29
Gambar 2.11	Skema Jalannya Kain Pada Mesin Sofcer31
Gambar 2.12	Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Perble Range – Cylinder Dryer (PRCD)</i>33
Gambar 2.13	Skema Proses <i>Double Scouring</i>34
Gambar 2.14	Skema Jalannya Kain pada Mesin Hirano Simplex Tenter.....36
Gambar 2.15	Skema Proses Pengurangan Berat.....38
Gambar 2.16	Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pengurangan Berat FACT Fukushin.....38
Gambar 2.17	Skema Jalannya Kain Pada Mesin Mesin <i>Washing Sando</i>41
Gambar 2.18	Skema Proses Pencelupan Kain Poliester.....42
Gambar 2.19	Skema Jalannya Kain Pada Mesin Mesin <i>Jet Dyeing</i> Hisaka43
Gambar 2.20	Skema Jalannya Kain Pada Mesin <i>Dia – up</i> Uenoyama45
Gambar 2.21	Skema Jalannya Kain Pada mesin Pengering SLD Ichikin.....46
Gambar 2.22	Skema Jalannya Kain pada Mesin Pemeriksaan48
Gambar 2.23	Skema Jalannya Kain pada Mesin Penyempurnaan Resin Hirano Shrink Surfer50

DAFTAR GAMBAR (Lanjutan)

	Halaman
Gambar 2.24 Skema Jalannya Kain Pada Mesin <i>Jet Black</i> Kyoto <i>Padd Dryer Dyeing Range</i>	52
Gambar 2.25 Skema Jalannya Kain Pada Mesin Penggulung Kain (<i>Rolling</i>)	54
Gambar 2.26 Skema Pengolahan Air Proses PT Trisula Textile Industries	68
Gambar 2.26 Skema Proses Instalasi Pengolahan Air Limbah PT Trisula Textile Industries	71
Gambar 3.1 Diagram Afinitas Penyebab Masalah Penurunan Uap yang Terjadi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i>	79
Gambar 3.2 Grafik Target dan Pencapaian Produksi Yard/hari	82

