

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN	
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II KEADAAN PABRIK	2
2.1 Perkembangan Perusahaan.....	2
2.1.1 Sejarah Perusahaan	2
2.1.2 Lokasi Perusahaan	3
2.1.3 Luas Tanah dan Bangunan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	6
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	6
2.2.2 Uraian Tugas dalam Struktur Organisasi.....	7
2.3 Permodalan.....	10
2.4 Pemasaran	10
2.5 Produksi.....	11
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi	11
2.5.1.1 Departemen Pemintalan	11
2.5.1.2 Departemen Pembordiran	11
2.5.1.3 Departemen Pencelupan-Penyempurnaan	11
2.5.2 Mesin dan Tata Letak.....	12
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	16
2.5.4 Proses Produksi di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan	17
2.5.4.1 Persiapan dalam Gudang.....	22

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.5.4.2 Penyikatan dan Pembakaran Bulu	22
2.5.4.3 Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Pengelantangan	23
2.5.4.4 Pengurangan Berat	26
2.5.4.5 Proses Pemanapan Panas	28
2.5.4.6 Proses Pelarutan <i>Solusheet</i> Simultan dengan Pencelupan <i>Solvron Solusheet</i> menggunakan Zat Warna Dispersi pada Mesin <i>Beam Dyeing</i>	30
2.5.4.7 Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif Menggunakan Mesin <i>Jigger</i>	33
2.5.4.8 Proses Pencelupan Kain Poliester dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	35
2.5.4.9 Pengelantangan Simultan dengan Pemutihoptikan Secara Simultan pada Kain Poliester/Kapas 65%/35% Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	37
2.5.4.10 ProsesPencelupan Kain Bordir <i>Solvron</i> Benang Poliamida pada Dasar <i>Net</i> Poliester dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif Menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i>	39
2.5.4.11 Pembukaan Kain	41
2.5.4.12 Penyempurnaan	43
2.5.4.13 Pengerjaan Akhir	44
2.5.5 Pengendalian Mutu	45
2.6 Ketenagakerjaan	46
2.6.1 Sumber Tenaga Kerja	46
2.6.2 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	47
2.6.3 Distribusi Tenaga Kerja	48
2.6.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan karyawan	49
2.6.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	50
2.6.5.1 Sistem Pengupahan	50

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.6.5.2 Fasilitas Karyawan	53
2.6.6 Pemutusan Hubungan Kerja	54
2.7 Sarana Penunjang Produksi.....	55
2.7.1 Tenaga Listrik	55
2.7.2 Tenaga Uap dan Pendingin.....	55
2.7.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah	56
2.7.3.1 Pengolahan Air Proses	56
2.7.3.2 Pengolahan Air Limbah.....	58
2.7.4 Laboratorium.....	61
2.7.5 Pergudangan	62
BAB III TINJAUAN KHUSUS.....	64
3.1 Latar Belakang.....	64
3.2 Rumusan Permasalahan.....	65
3.3 Data Pengamatan	66
3.4 Pembahasan.....	71
3.5 Kesimpulan dan Saran.....	73
3.5.1 Kesimpulan.....	73
3.5.2 Saran	74
DAFTAR PUSTAKA.....	75

DAFTAR TABEL

	Halaman
2.1 Rincian Luas Bangunan PT Kewalram Indonesia.....	4
2.2 Jenis dan Jumlah Produksi PT Kewalram Indonesia Rata-Rata Perbulan (Februari-Maret).....	12
2.3 Data Mesin-Mesin Produksi Departemen Pencelupan- Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia	13
2.4 Jadwal Pemeliharaan Mesin di Departemen Pencelupan- Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia	17
2.5 Jumlah Karyawan PT Kewalram Indonesia	47
2.6 Data Jumlah Kayawan Harian dan Bulanan per Bulan Februari 2016.....	48
2.7 Data Spesifikasi Ketel di Departemen Pencelupan- Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia	55
2.8 Hasil Uji Limbah Cair PT Kewalram Indonesia pada Bulan Februari 2016.....	61
2.9 Mesin di Laboratorium Departemen Pencelupan dan Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia	62
3.1 Data Temperatur (°C) pada Proses Pencelupan Kain <i>Solvron</i> <i>Solusheet</i> Menggunakan Mesin <i>Beam Dyeing</i> di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia Bulan Maret 2016.....	66
3.2 Data Tekanan Uap (Bar) pada Proses Pencelupan Kain <i>Solvron</i> <i>Solusheet</i> Menggunakan Mesin <i>Beam Dyeing</i> di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia Bulan Maret 2016.....	67

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
2.1	Denah Lokasi PT Kewalram Indonesia..... 3
2.2	Denah Bangunan PT Kewalram Indonesia..... 5
2.3	Struktur Organisasi PT Kewalram Indonesia 7
2.4	Tata Letak Ruang dan Mesin Departemen Pencelupan- Penyempurnaan..... 15
2.5	Diagram Alir Perencanaan Produksi Departemen Pencelupan- Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia 18
2.6	Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester-kapas (65%/35%)..... 19
2.7	Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester..... 19
2.8	Diagram Alir Proses Produksi Kain Kapas 20
2.9	Diagram Alir Proses Produksi Kain Bordir Benang Poliester pada Dasar Kain Kapas 20
2.10	Diagram Alir Proses Produksi Kain Bordir <i>Solvron</i> dengan Benang Poliamida pada Dasar <i>Net</i> Poliester..... 21
2.11	Diagram Alir Proses Produksi Kain Bordir <i>Solvron</i> dengan Benang Poliester pada Dasar <i>Solusheet</i> 21
2.12	Jalannya Kain pada Mesin Bakar Bulu <i>Ostoff Senge</i> 22
2.13	Skema Mesin Celup <i>Jet Flow</i> 23
2.14	Skema Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan, dan Pengelantangan secara Simultan pada Kain Poliester-Kapas (65%/35%) menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i> 25
2.15	Skema Mesin <i>Jet Dyeing</i> 27
2.16	Skema Proses Pengurangan Berat Kain Poliester pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> 28
2.17	Skema Mesin Stenter 29
2.18	Skema Mesin <i>Beam Dyeing</i> 31
2.19	Skema Proses Pelarutan <i>Solusheet</i> dan Pencelupan Kain <i>Solvron</i> Poliester secara Simultan dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Beam Dyeing</i> 32
2.20	Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Jigger</i> 34
2.21	Skema Proses Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif Menggunakan Mesin <i>Jigger</i> 34
2.22	Skema Proses Pencelupan Kain Poliester Dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i> 36

DAFTAR GAMBAR (lanjutan)

	Halaman
2.23 Skema Pengelantangan Simultan dan Pemutihoptikan pada Kain Poliester/Kapas 65%/35% Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	38
2.24 Skema Proses Pencelupan Kain Bordir Poliamida pada <i>Net</i> Poliester dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i>	41
2.25 Skema Jalannya Kain pada Mesin Pembuka Kain (<i>Scutcher</i>).....	42
2.26 Skema Jalannya Kain pada Mesin Inspeksi	44
2.27 Skema Pengolahan Air Proses.....	57
2.28 Standar Produr Operasi IPAL.....	59
2.29 Skema Proses Instalasi Pengolahan Air Limbah	60
3.1 Peta Kontrol x Temperatur °C Proses Pencelupan Kain <i>Solvron Solusheet</i> pada Mesin <i>Beam Dyeing</i> di PT Kewalram Indonesia.....	69
3.2 Peta R Temperatur Proses Pencelupan Kain <i>Solvron Solusheet</i> pada Mesin <i>Beam Dyeing</i> di PT Kewalram Indonesia.....	69
3.3 Peta x Tekanan Uap Proses Pencelupan Kain <i>Solvron Solusheet</i> pada Mesin <i>Beam Dyeing</i> di PT Kewalram Indonesia.....	70
3.4 Peta R Tekanan Uap Proses Pencelupan Kain <i>Solvron Solusheet</i> pada Mesin <i>Beam Dyeing</i> di PT Kewalram Indonesia.....	70
3.5 Gejala <i>Hugging</i> pada Peta Kontrol x Temperatur Mesin <i>Beam Dyeing</i>	72