

DAFTAR ISI

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

LAPORAN KERJA PRAKTEK

RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II KEADAAN PABRIK	2
2.1 Perkembangan Perusahaan	2
2.1.1 Lokasi Perusahaan.....	3
2.1.2 Luas Tanah dan Bangunan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan.....	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi.....	5
2.2.2 Uraian Tugas.....	5
2.3 Permodalan	10
2.4 Pemasaran.....	11
2.5 Produksi	11
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi.....	11
2.5.2 Tata Letak dan Mesin	13
2.5.2.1 Tata Letak Mesin.....	13
2.5.2.1.1 Tata Letak Mesin di Unit Pencelupan	13
2.5.2.1.2 Tata Letak Mesin di Unit Penggulungan	14
2.5.2.2 Data Mesin	14
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	15
2.5.4 Perencanaan Produksi	16
2.5.5 Proses Produksi	16
2.5.5.1 Proses Persiapan	16
2.5.5.2 Proses Persiapan Penyempurnaan	17
2.5.5.2.1 Proses Simultan Pengelantangan dan Pemutih Optik Benang Akrilat.....	20
2.5.5.3 Proses Pencelupan	22
2.5.5.3.1 Proses Pencelupan Benang Poliakrilat.....	24
2.5.5.3.2 Proses Pencelupan Benang Akrilat-Wol	26

DAFTAR ISI

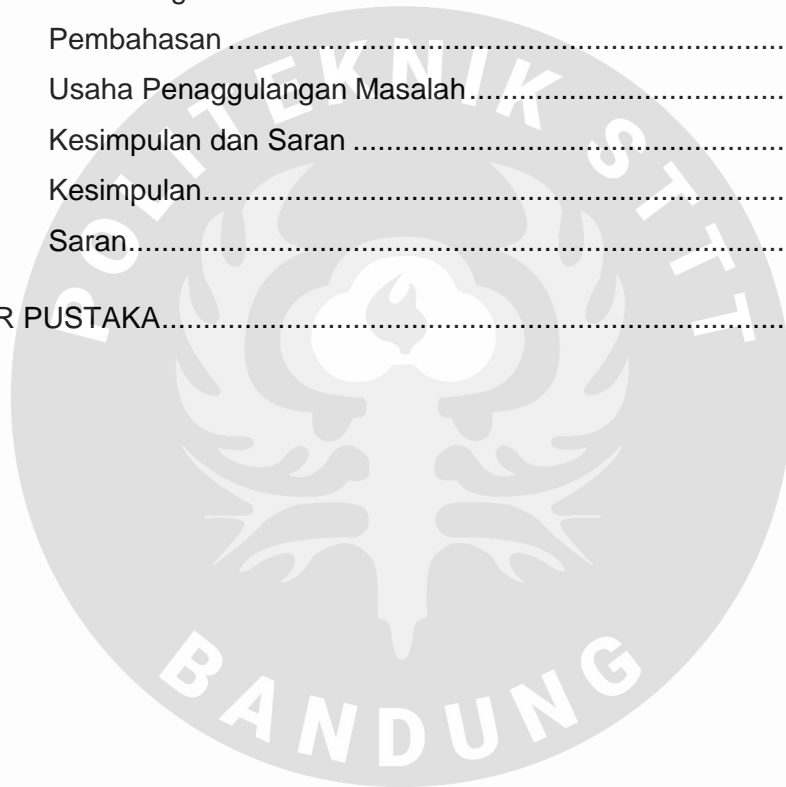
(Lanjutan)

	Halaman
2.5.5.4	Proses Penyempurnaan28
2.5.5.4.1	Penyempurnaan Benang Poliakrilat.....28
2.5.5.4.2	Penyempurnaan Benang Campuran Poliakrilat-Wol29
2.5.5.5	Proses Pemerasan dan Pengeringan30
2.5.5.5.1	Proses Pemerasan Benang dalam Bentuk <i>Hank</i>30
2.5.5.5.2	Proses Pengeringan Benang dalam Bentuk <i>Hank</i>30
2.5.5.6	Proses Pemeriksaan33
2.5.5.7	Proses Penggulungan33
2.5.5.7.1	Proses penggulungan benang dalam bentuk <i>hank to cones</i>33
2.5.5.7.2	Proses penggulungan benang dalam bentuk <i>cones to cones</i>34
2.5.5.8	Proses Pengepakan36
2.5.5.9	Pemberian <i>Label/Merek</i>36
2.5.5.10	Pengendalian Mutu.....36
2.6	Ketenagakerjaan39
2.6.1	Jumlah Tenaga Kerja dan Tingkat Pendidikan.....39
2.6.2	Ditribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....40
2.6.3	Sistem Penerimaan Tenaga Kerja41
2.6.4	Pengaturan Waktu Kerja.....41
2.6.5	Alat-alat Perlindungan Tenaga Kerja42
2.6.6	Sistem Pembinaan dan Pengembangan karyawan.....43
2.6.7	Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....43
2.6.7.1	Sistem Pengupahan43
2.6.7.2	Komponen Upah.....43
2.6.7.3	Fasilitas Karyawan44
2.7	Sarana Penunjang Produksi45
2.7.1	Tenaga Listrik.....45
2.7.2	Tenaga Uap atau Pendingin45
2.7.2.1	Sarana Pengatur Kelembaban Udara45
2.7.2.2	Tenaga Uap.....46
2.7.2.3	Pemadam Kebakaran.....46
2.7.3	Pengolahan Air Proses dan Limbah.....47
2.7.3.1	Pengolahan Air Proses.....47
2.7.3.2	Pengolahan Air Limbah49

DAFTAR ISI

(Lanjutan)

	Halaman
2.7.4 Laboratorium	53
2.7.5 Bengkel	53
2.7.5 Pergudangan.....	54
BAB III TINJAUAN KHUSUS	55
3.1 Latar Belakang	55
3.2 Rumusan Permasalahan	56
3.3 Data Pengamatan.....	56
3.4 Pembahasan	56
3.4.1 Usaha Penaggulangan Masalah.....	58
3.5 Kesimpulan dan Saran	58
3.5.1 Kesimpulan.....	58
3.5.2 Saran.....	59
DAFTAR PUSTAKA.....	60



DAFTAR TABEL

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

	Halaman
2.1	Komposisi Benang Hasil Produksi PT Vonex Indonesia12
2.2	Hasil Produksi Benang Departemen Pemintalan dan Pencelupan PT Vonex Indonesia Bulan Januari - Maret 201412
2.3	Data Mesin di Departemen Pencelupan PT Vonex Indonesia.....14
2.4	Jenis Benang dan Suhu Pengeringannya31
2.5	Data Standar Cones Benang yang digunakan di PT Vonex Indonesia....38
2.6	Alat Pengendalian Mutu Departemen Pencelupan PT Vonex Indonesia.39
2.7	Data Jumlah Karyawan dan Tingkat Pendidikan di PT Vonex Indonesia 40
2.8	Distribusi Tenaga Kerja PT Vonex Indonesia.....40
2.9	Pengaturan Waktu Kerja Shift PT Vonex Indonesia.....42
2.10	Pengaturan Waktu Kerja Non Shift PT Vonex Indonesia42
2.11	Data kelembaban Udara dan Suhu Ruang Produksi Pabrik I PT Vonex Indonesia.....46
2.12	Karakteristik Ketel Uap yang digunakan di PT vonex Indonesia46
2.13	Hasil Analisis Limbah Cair PT Vonex Indonesia pada Bulan Januari 201451
3.1	Data Pengamatan Kegagalan Proses Produksi Benang di Departemen Pencelupan Pada Bulan Maret 201456

DAFTAR GAMBAR

LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN

	Halaman
2.1	Peta Lokasi PT Vonex Indonesia 4
2.2	Tata Letak Bangunan PT Vonex Indonesia..... 4
2.3	Struktur Organisasi PT Vonex Indonesia 6
2.4	Struktur Departemen Pencelupan PT Vonex Indonesia 7
2.5	Tata Letak Mesin di Departemen Pencelupan13
2.6	Tata Letak Mesin di Unit Penggulungan <i>Hank to Cones</i>14
2.7	Cara Pemasangan Benang Bentuk <i>Hank</i> pada Spindel.....17
2.8	Urutan Proses Penerimaan Pemesanan PT Vonex Indonesia18
2.9	Urutan Proses Pencelupan PT Vonex Indonesia19
2.10	Skema Proses Simultan Pengelantangan dan Pemutih Optik.....21
2.11	Skema Mesin Pencelupan <i>Jet Spray Hank Dyeing</i>23
2.12	Skema Mesin Pencelupan <i>Cabinet Hank Dyeing</i>24
2.13	Skema Proses Pencelupan Benang Akrilat.....26
2.14	Skema Proses Pencelupan Benang Poliakrilat-Wol.....28
2.15	Skema Proses Penyempurnaan Pelembutan Benang Poliakrilat29
2.16	Skema Proses Penyempurnaan Pelembutan Benang Poliakrilat-Wol.....30
2.17	Skema Mesin Pemeras Centrifugal DA-40.....31
2.18	Skema Mesin Pengering <i>Heat Thermofix Dryer</i>32
2.19	Skema Mesin Penggulung “Murata”.....34
2.20	Skema Mesin Penggulung “Kamitsu”35
2.21	Standar <i>Cones</i> Benang yang digunakan di PT Vonex Indonesia38
2.22	Diagram Alir Proses Pengolahan Air Proses.....47
2.23	Skema Proses Pengolahan Air Limbah PT Vonex Indonesia.....51
2.24	Instalasi Pengolahan Air Limbah PT Vonex Indonesia.....52
3.1	Spindel Celup Pada Mesin Jet Spray Hank Dyeing52