

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	i
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vi
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	ix

## LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

<b>RINGKASAN</b> .....	x
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
<b>BAB II KEADAAN PABRIK</b> .....	2
2.1 Perkembangan Perusahaan .....	2
2.1.1 Sejarah Perusahaan .....	2
2.1.2 Lokasi Pabrik .....	3
2.2 Struktur Organisasi .....	4
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi .....	4
2.2.2 Uraian Tugas dalam Struktur Organisasi .....	4
2.3 Permodalan .....	9
2.4 Pemasaran .....	10
2.5 Produksi.....	10
2.5.1 Perencanaan Produksi.....	10
2.5.2 Mesin dan Tata Letak .....	12
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin.....	15
2.5.3.1 Pemeliharaan Mesin dan Peralatan .....	16
2.5.3.1 Perbaikan Mesin dan Peralatan .....	17
2.5.4 Proses Produksi.....	18
2.5.4.1 Proses Persiapan Kain Grey.....	20
2.5.4.2 Proses Persiapan Penyempurnaan.....	21
2.5.4.2.1 Proses Pembakaran Bulu .....	21
2.5.4.2.2 Proses Penghilangan kanji dan Pemasakan Secara Simultan .....	23
2.5.4.2.3 Proses Pengelantangan.....	25
2.5.4.3 Proses Merserisasi .....	28

## DAFTAR ISI

### (Lanjutan)

2.5.4.3.1 Caustic Recovey System (CRS) .....	31
2.5.4.4 Proses Pemanapan Panas ( <i>Heat Setting</i> ).....	33
2.5.4.5 Pemutihan Optik .....	34
2.5.4.6 Proses Pencelupan.....	35
2.5.4.6.1 Proses Pencelupan pada Mesin <i>Pad-Dry</i> .....	44
2.5.4.6.2 Proses Pencelupan dengan Metoda Termofiksasi pada Mesin Baking ..	46
2.5.4.6.3 Proses Pencelupan pada Mesin <i>Pad-Steam</i> .....	47
2.5.4.7 Proses Penyempurnaan.....	49
2.5.4.7.1 Proses Penyempurnaan Kimia.....	49
2.5.4.7.2 Proses Penyempurnaan Mekanik .....	56
2.5.4.8 Proses Pemeriksaan Akhir dan Pengepakan .....	57
2.5.5 Pengendalian Mutu .....	60
2.6 Ketenagakerjaan.....	63
2.6.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan .....	63
2.6.2 Distribusi tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	63
2.6.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan .....	65
2.6.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan .....	66
2.6.4.1 Dasar Pengupahan.....	67
2.6.4.2 Faslitas Karyawan.....	68
2.7 Sarana Penunjang Produksi .....	69
2.7.1 Tenaga Listrik .....	69
2.7.2 Tenaga Uap dan Pendingin .....	70
2.7.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah.....	71
2.7.3.1 Pengolahan Air Proses .....	71
2.7.3.2 Pengolahan Air Limbah.....	74
2.7.3.2.1 Limbah Padat.....	78
2.7.3.2.2 Limbah Gas .....	78
2.7.3.2.3 Limbah Cair .....	79
2.7.4 Laboratorium.....	80
2.7.4.1 Laboratorium <i>Computer Colour Matcing</i> (CCM) .....	80
2.7.4.2 Laboratorium <i>Optical White Test</i> (OWT) .....	80

## DAFTAR ISI

(Lanjutan)

2.7.4.3	Laboratorium <i>Quality Control</i> (QC).....	81
2.7.5	Pergudangan .....	82
<b>BAB III TINJAUAN KHUSUS .....</b>		<b>83</b>
3.1	Latar Belakang.....	83
3.2	Rumusan Masalah .....	83
3.3	Data Pengamatan .....	84
3.4	Pembahasan.....	85
3.4.1	Pembahasan Masalah .....	85
3.4.2	Langkah Perbaikan .....	87
3.5	Kesimpulan dan Saran.....	88
3.5.1	Kesimpulan.....	88
3.5.2	Saran.....	88
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>89</b>



## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 2.1 Besarnya Penanaman Modal Asing PT Nisshinbo Indonesia .....	9
Tabel 2.2 Data Mesin di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan .....	14
Tabel 2.3 Jadwal <i>Overhaul</i> Mesin PT Nisshinbo Indonesia .....	17
Tabel 2.4 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Penghilangan Kanji dan Pemasakan secara Simultan .....	24
Tabel 2.5 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pengelantangan .....	26
Tabel 2.6 Perubahan Lebar Kain Proses Merserisasi .....	28
Tabel 2.7 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Merserisasi .....	29
Table 2.8 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pemutihan Optik .....	35
Tabel 2.9 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pencelupan Kain Kapas Dengan Zat Warna Bejana .....	36
Tabel 2.10 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif .....	38
Tabel 2.11 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pencelupan kain Poliester-Kapas dengan Zat Warna Dispersi-Bejana .....	39
Tabel 2.12 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Pencelupan kain Poliester-Kapas dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif .....	42
Tabel 2.13 Resep dan Fungsi Zat pada Proses Penyempurnaan Kimia dengan Resin Tahan Kusut .....	49
Tabel 2.14 Penentuan Poin Cacat .....	59
Tabel 2.15 Jumlah Karyawan PT Nisshinbo Indonesia Berdasarkan Tingkat Pendidikan Bulan Januari 2016 .....	63
Tabel 2.16 Data Distribusi Karyawan Tiap Departemen Januari 2016 .....	64
Tabel 2.17 Distribusi Karyawan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan Berdasarkan Jenis Kelamin .....	64
Tabel 2.18 Distribusi Karyawan di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan Berdasarkan Jam Kerja .....	65
Tabel 2.19 Perhitungan Upah Lembur Karyawan PT Nisshinbo Indonesia .....	68
Tabel 2.20 Kapasitas Kalor yang Dihasilkan <i>Boiler</i> di PT Nisshinbo Indonesia ....	70
Tabel 2.21 Hasil Pemeriksaan Mutu Limbah Cair PT Nisshinbo Indonesia .....	79
Tabel 2.22 Daftar Nama dan Fungsi Alat Uji di Bagian <i>Quality Control</i> (QC) ....	81
Tabel 3.1 Data Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Bulan Maret 2016 .....	84

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Denah Lokasi Unit Produksi PT Nisshinbo Indonesia.....	3
Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Nisshinbo Indonesia .....	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Nisshinbo Indonesia .....	6
Gambar 2.4 Tata Letak Ruang dan Mesin di PT Nisshinbo Indonesia .....	13
Gambar 2.5 Diagram Alir Proses Produksi kain Kapas PT Nisshinbo Indonesia .....	18
Gambar 2.6 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester-Kapas PT Nisshinbo Indonesia .....	19
Gambar 2.7 Skema Jalannya Kain pada Mesin Pembakaran Bulu Gas ( <i>Gas Singeing Machine</i> ) Merek Sando .....	23
Gambar 2.8 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Continous Perble Range</i> Sando Iron .....	24
Gambar 2.9 Skema Jalannya Kain pada mesin <i>Continous Perble Range</i> Sando Iron .....	27
Gambar 2.10 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Mercerizing Range</i> .....	30
Gambar 2.11 Skema Proses Mesin <i>Caustic Recovery System Range</i> .....	32
Gambar 2.12 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Stenter</i> Hirano Kinzoku .....	33
Gambar 2.13 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Pad-Dry Hot Flue</i> Sando Iron .....	45
Gambar 2.14 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Baking</i> Hirano Kinzoku .....	47
Gambar 2.15 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Pad-Steam</i> Sando Iron .....	48
Gambar 2.16 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Continuous Resin Finishing</i> <i>Range</i> Hirano Kinzoku .....	51
Gambar 2.17 Skema Jalannya Kain pada Mesin Pencucian dan Pengeringan Sando .....	53
Gambar 2.18 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Liquid Ammonia Treatment</i> <i>Range</i> Sando Iron .....	54
Gambar 2.19 Skema Jalannya kain pada Mesin <i>Compressive Shrinking</i> Sando Iron .....	57
Gambar 2.20 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Inspect-Rolling</i> .....	58

**DAFTAR GAMBAR**  
**(Lanjutan)**

Gambar 2.21 Skema Pengolahan Air untuk Proses Basah Tekstil di PT Nisshinbo Indonesia .....	73
Gambar 2.22 Diagram Alir Proses Pengolahan Air untuk Proses Basah Tekstil di PT Nisshinbo Indonesia .....	74
Gambar 2.23 Skema Proses Pengolahan Air Limbah di PT Nisshinbo Indonesia .....	75
Gambar 2.24 Diagram Alir Proses Pengolahan Air Limbah PT Nisshinbo Indonesia .....	77
Gambar 3.1 Diagram Batang Hubungan % Cacat Terhadap Total Produksi Pencelupan Maret 2016 .....	85



## DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

<b>LAMPIRAN I</b>	Specific Gravity and Concentration of Caustic Soda Solution.....	90
-------------------	--	----

