

## 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 PRAKTEK 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 Perusahaan .....	2
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.1 Bentuk Organisasi Perusahaan .....	6
2.2.2 Uraian Tugas .....	6
2.3 Permodalan.....	11
2.4 Pemasaran .....	12
2.5 Produksi .....	13
2.5.1 Jenis dan Jumlah Produksi .....	13
2.5.2 Mesin dan Tata Letak Mesin.....	14
2.5.3 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin .....	16
2.5.3.1 Pemeliharaan Rutin.....	18
2.5.3.2 Pemeliharaan Secara Periodik .....	19
2.5.3.3 Kegiatan Perbaikan .....	22
2.5.4 Proses Produksi .....	22
2.5.4.1 Departemen <i>Booking Order</i> .....	23
2.5.4.2 Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	23
2.5.4.2.1 Proses Pembukaan Kain Grey.....	24
2.5.4.2.2 Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Relaksasi .....	28
2.5.4.2.3 Proses Pemasakan Lanjutan ( <i>Double Scouring</i> ).....	31

**DAFTAR ISI**  
**(Lanjutan)**

2.5.4.2.4 Proses Pemantapan Panas ( <i>Heat Setting</i> ).....	34
2.5.4.2.5 Proses Pengurangan Berat ( <i>Weight Reduce</i> ).....	35
2.5.4.2.6 Proses Pencucian ( <i>Washing</i> ) .....	38
2.5.4.2.7 Proses Pencelupan ( <i>Dyeing</i> ).....	39
2.5.4.2.8 Proses Pembukaan Kain ( <i>Cloth Opener</i> ) .....	43
2.5.4.2.9 Proses Pengeringan.....	44
2.5.4.2.10 Pemeriksaan Kain Hasil Pencelupan ( <i>Middle Inspecting</i> ).....	45
2.5.4.2.11 Proses Penyempurnaan.....	46
2.5.4.2.11.1 Proses Penyempurnaan Resin.....	46
2.5.4.2.11.2 Proses Penyempurnaan <i>Jet Black</i> .....	48
2.5.4.2.12 Proses Pemeriksaan Akhir ( <i>Final Inspecting</i> ).....	49
2.5.4.2.13 Proses Pengemasan.....	50
2.5.5 Pengendalian Mutu .....	52
2.5.5.1 Pengendalian Mutu Setelah Proses Pertenunan .....	53
2.5.5.2 Pengendalian Mutu pada Saat Proses Produksi.....	54
2.5.5.3 Pengendalian Mutu Setelah Proses Penyempurnaan.....	55
2.6 Ketenagakerjaan .....	58
2.6.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan.....	58
2.6.2 Sistem Kerja.....	58
2.6.3 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi.....	58
2.6.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	58
2.6.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan.....	61
2.6.5.1 Sistem Pengupahan.....	61
2.6.5.2 Fasilitas Karyawan .....	62
2.7 Sarana Penunjang Produksi.....	64
2.7.1 Tenaga Listrik.....	64
2.7.2 Tenaga Uap .....	64
2.7.3 Tenaga Panas .....	65
2.7.4 Pengolahan Air Proses dan Limbah .....	65
2.7.4.1 Pengolahan Air Proses.....	65
2.7.4.2 Pengolahan Air Limbah .....	67
2.7.5 Laboratorium .....	69
2.7.6 Pergudangan.....	70

**DAFTAR ISI**  
**(Lanjutan)**

<b>BAB III TINJAUAN KHUSUS .....</b>	<b>73</b>
3.1 Latar Belakang .....	73
3.2 Rumusan Masalah .....	74
3.3 Data Pengamatan .....	74
3.4 Pembahasan dan Upaya Penanggulangan .....	76
3.5 Kesimpulan dan Saran .....	78
3.5.1 Kesimpulan .....	78
3.5.2 Saran .....	78
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>79</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>	<b>80</b>



## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 2.1 Perkembangan Perusahaan PT Trisula Textile Industries .....	3
Tabel 2.2 Target Produksi Bulan Januari – April 2016 .....	14
Tabel 2.3 Jenis dan Kapasitas Produksi Bulan Januari – April 2016.....	14
Tabel 2.4 Mesin untuk Departemen <i>R &amp; D (Research and Development)</i> .....	15
Tabel 2.5 Mesin-mesin Produksi di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	15
Tabel 2.6 Jadwal <i>Engineering</i> Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> .....	20
Tabel 2.7 Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin Sofcer .....	29
Tabel 2.8 Contoh Resep yang Digunakan pada Mesin <i>Perble Range-Cylinder</i> <i>Dryer (PRCD)</i> .....	30
Tabel 2.9 Contoh Resep yang Digunakan pada Proses <i>Double Scouring</i> .....	33
Tabel 2.10 Suhu Pembilasan dalam Setiap <i>Washer</i> pada Mesin <i>Washing</i> Sando .....	38
Tabel 2.11 Standar Poin Inspeksi Kain <i>Grey</i> .....	53
Tabel 2.12 Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Grey</i> .....	54
Tabel 2.13 Standar Poin <i>Final Inspecting</i> .....	56
Tabel 2.14 Klasifikasi <i>Grade</i> Kain <i>Final Inspecting</i> .....	57
Tabel 2.15 Jumlah Karyawan PT Trisula Textile Industries Berdasarkan Tingkat Pendidikan pada Bulan April 2016.....	59
Tabel 2.16 Distribusi Tenaga Kerja PT Trisula Textile Industries .....	59
Tabel 2.17 Spesifikasi <i>Boiler</i> di PT Trisula Textile Industries .....	65
Tabel 2.18 Spesifikasi Tenaga Panas di PT Trisula Textile Industries .....	65
Tabel 2.19 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 1999 .....	68
Tabel 2.20 Data Mesin Laboratorium Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	69
Tabel 3.1 Rekap Kecelakaan Kerja Tahun 2015 hingga Maret 2016 .....	75

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar 2.1 Denah Lokasi PT Trisula Textile Industries .....	4
Gambar 2.2 Denah Bangunan PT Trisula Textile Industries .....	5
Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT Trisula Textile Industries .....	7
Gambar 2.4 Struktur Organisasi Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	8
Gambar 2.5 Diagram Blok Penerimaan dan Pengerjaan Pesanan di PT Trisula Textile Industries .....	13
Gambar 2.6 Tata Letak Mesin Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	17
Gambar 2.7 Diagram Alir Proses Produksi PT Trisula Textile Industries .....	25
Gambar 2.8 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	26
Gambar 2.9 Diagram Alir Proses Produksi Kain Poliester-Rayon di Departemen <i>Dyeing-Finishing</i> PT Trisula Textile Industries .....	27
Gambar 2.10 Skema Mesin <i>Opening Shawtaitong</i> .....	28
Gambar 2.11 Skema Mesin <i>Sofcer</i> .....	30
Gambar 2.12 Skema Jalannya Kain pada Mesin <i>Perble Range-Cylinder Dryer (PRCD)</i> .....	32
Gambar 2.13 Skema Proses <i>Double Scouring</i> .....	33
Gambar 2.14 Skema Jalannya Kain pada Mesin Hirano Simplex Tenter .....	35
Gambar 2.15 Skema Proses Pengurangan Berat .....	36
Gambar 2.16 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin Pengurangan Berat FACT Fukushin.....	37
Gambar 2.17 Skema Mesin dan jalannya Kain pada Mesin <i>Washing Sando</i> .....	39
Gambar 2.18 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester .....	41
Gambar 2.19 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin <i>Jet Dyeing</i> Hisaka. ....	42
Gambar 2.20 Skema Mesin dan Jalannya Kain pada Mesin <i>Dia-Up</i> Uenoyama .....	43
Gambar 2.21 Skema Mesin Pengering SLD Ichikin .....	44
Gambar 2.22 Skema Jalannya Kain Pada Mesin Pemeriksaan .....	46

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

Gambar 2.23 Skema Jalannya Kain pada Mesin Penyempurnaan Resin Hirano Shrink Surfer.....	47
Gambar 2.24 Skema Mesin Penyempurnaan <i>Jet Black Kyoto Pad Dryer</i> <i>Dyeing Range</i> .....	51
Gambar 2.25 Skema Mesin Penggulung Kain ( <i>Rolling</i> ) .....	52
Gambar 2.26 Skema Pengolahan Air Proses PT Trisula Textile Industries.....	71
Gambar 2.27 Diagram Alir Proses Pengolahan Air Limbah PT Trisula Textile Industries .....	72
Gambar 3.1 Persentase Kecelakaan Kerja Setiap Departemen hingga Maret 2016.....	74
Gambar 3.2 Tanda Bahaya Beracun.....	80
Gambar 3.3 Tanda Bahaya Korosif.....	80
Gambar 3.4 Tanda Bahaya Mudah Terbakar.....	80
Gambar 3.5 Tanda Bahaya Iritasi .....	80

## DAFTAR LAMPIRAN

	<b>Halaman</b>
Lampiran 1 Contoh Poster Tanda Bahaya .....	80

