

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN	
RINGKASAN	ix
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.....	23
2.5.4.2 Proses Penyikatan dan Pembakaran Bulu	23

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.5.4.3 Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Pengelantangan secara Simultan pada Kain Poliester/Kapas (65%/35%) Menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i>	24
2.5.4.4 Proses Pengurangan Berat pada Kain Poliester Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	27
2.5.4.5 Proses Pemanthapan Panas.....	29
2.5.4.6 Proses Pelaturan <i>Solusheet</i> dan Pencelupan <i>Solvron Poliester</i> secara Simultan dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Beam Dyeing</i>	30
2.5.4.7 Proses Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif Menggunakan mesin <i>Jigger</i>	34
2.5.4.8 Proses Pencelupan Kain Poliester dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	36
2.5.4.9 Proses Pengelantangan dan Pemutihoptikan secara Simultan pada Kain Poliester/Kapas (65%/35%) Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	38
2.5.4.10 Proses Pencelupan Kain Bordir <i>Solvron</i> Benang Poliamida pada Dasar <i>Net</i> Poliester dengan Zat Warna Dispersi-Reaktif Menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i>	40
2.5.4.11 Pembukaan Kain.....	42
2.5.4.12 Proses 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	47
2.6.4 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan.....	48
2.6.5 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	49
2.6.5.1 Sistem Pengupahan.....	50
2.6.5.2 Fasilitas Karyawan	52
2.6.6 Pemutusan Hubungan Kerja	53
2.7 Sarana Penunjang Produksi.....	54
2.7.1 Tenaga Listrik	54

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.7.2 Tenaga Uap dan Pendingin.....	55
2.7.3 Pengolahan Air Proses dan Limbah	55
2.7.3.1 Pengolahan Air Proses	55
2.7.3.2 Pengolahan Air Limbah.....	57
2.7.4 Laboratorium.....	59
2.7.5 Pergudangan	60
BAB III TINJAUAN KHUSUS.....	62
3.1 Latar Belakang.....	62
3.2 Rumusan Permasalahan.....	63
3.3 Data Pengamatan	63
3.4 Pembahasan.....	64
3.5 Kesimpulan dan Saran.....	68
3.5.1 Kesimpulan	68
3.5.2 Saran	68
DAFTAR PUSTAKA.....	69

DAFTAR TABEL

	Halaman
2.1 Rincian Luas Bangunan Pabrik PT Kewalram Indonesia	4
2.2 Jenis dan Jumlah Produksi PT Kewalram Indonesia pada Bulan Februari dan Maret	12
2.3 Data Mesin-Mesin Produksi Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia.....	13
2.4 Jadwal <i>Preventive Maintenance</i> di Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia.....	17
2.5 Jumlah Karyawan PT Kewalram Indonesia.....	47
2.6 Data Jumlah Karyawan Harian dan Bulanan per Bulan Februari 2016...47	
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	59
2.9 Mesin di Laboratorium Departemen Pencelupan-Penyempurnaan PT Kewalram Indonesia	60
3.1 Data Jumlah Lumpur yang dihasilkan di Instalasi Pengolahan Air Limbah PT Kewalram Indonesia pada bulan Februari tahun 2016.....	64
3.2 Data <i>Outlet</i> Hasil Analisis TCLP Tahun 2016.....	64

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 (Bagian <i>Dye House</i>).....	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.....	21
2.10 Diagram Alir Proses Produksi Kain Bordir <i>Solvron</i> dengan Benang Poliamida pada Dasar <i>Net</i> Poliester	22
2.11 Diagram Alir Proses Produksi Kain Bordir <i>Solvron</i> dengan Benang Poliester pada Dasar <i>Solusheet</i>	22
2.12 Jalannya Kain Pada Mesin Bakar Bulu <i>Osthoff Senge</i>	23
2.13 Skema Mesin Celup <i>Jet Flow</i>	24
2.14 Skema Proses Penghilangan Kanji, Pemasakan dan Pengelantangan secara Simultan pada Kain Poliester/Kapas (65%/35%) Menggunakan Mesin <i>Jet Flow</i>	26
2.15 Skema Mesin <i>Jet Dyeing</i> (Thies)	28
2.16 Skema Proses Pengurangan Berat Kain Poliester Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	28
2.17 Skema Mesin Stenter	30
2.18 Skema Mesin <i>Beam Dyeing</i>	32
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>	33
2.20 Skema Jalannya Kain pada Mesin Jigger	35
2.21 Skema Proses Pencelupan Kain Kapas dengan Zat Warna Reaktif Menggunakan Mesin <i>Jigger</i>	35
2.22 Skema Proses Pencelupan Kain Poliester dengan Zat Warna Dispersi Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	37

DAFTAR GAMBAR (lanjutan)

Halaman

2.23	Skema Proses pengelantangan dan Pemutihoptikan pada Kain Poliester/Kapas (65%/35%) Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>	39
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	56
2.28	Diagram Alir Proses Instalasi Pengolahan Air Limbah	58
3.1	Diagram Tulang Ikan Pengeringan Limbah Lumpur yang Terlalu Lama pada Proses Pengolahan Limbah di PT Kewalram Indonesia	66

